

# Sägen

Leitz Lexikon Edition 7

Version 3

03/2026



## Erläuterung der Kurzzeichen

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

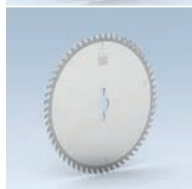
### Hinweis im Katalog zur Relativität der Diagramme und Tabellen

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

# 1. Sägen



1.1	Vollholzbearbeitung längs	10
1.1.1	Kreissägeblätter Dünnschnitt	12
1.1.2	Kreissägeblätter mit Räumschneiden	14
1.1.3	Kreissägeblätter ohne Räumschneiden	18



1.2	Vollholzbearbeitung quer	21
1.2.1	Kreissägeblätter für Optimierungskreissägen	22
1.2.2	Kreissägeblätter WZ mit neg. Spanwinkel	23
1.2.3	Kreissägeblätter für Abbundanlagen	25



1.3	Formatschneiden	26
1.3.1	Formatkreissägeblätter WZ	27
1.3.2	Formatkreissägeblätter Katana	30
1.3.3	Formatkreissägeblätter WhisperCut	31
1.3.4	Formatkreissägeblätter FineCut	32
1.3.5	Formatkreissägeblätter HZ/DZ	33
1.3.6	Formatkreissägeblätter FZ/TR	35
1.3.7	Formatkreissägeblätter FZ	36
1.3.8	Ritzkreissägeblätter für Tisch- und Formatkreissägen	39



1.4	Platten aufteilen	41
1.4.1	Plattenaufteilkreissägeblätter WZ	42
1.4.2	Plattenaufteilkreissägeblätter FZ/TR	43
1.4.3	Plattenaufteilkreissägeblätter TR/TR	46
1.4.4	Kon. Ritzkreissägeblätter für Plattenaufteilsägen	50
1.4.5	Ritzkreissägeblätter Soft- und Postforming	53
1.4.6	Übersicht Ritz- und Hauptkreissägeblätter	54
1.4.7	Kreissägeblätter zur Fußbodenherstellung	58



1.5	NE-Metall- und Kunststoffbearbeitung	59
1.5.1	Abläng- und Gehrungskreissägeblätter für Profile	60
1.5.2	Kreissägeblätter für Vollmaterialplatten und Blöcke	66



1.6	Kreissägeblätter für CNC	71
1.6.1	Kapp- und Formatkreissägeblätter	72
1.6.2	Nutkreissägeblätter	75



1.7	Handkreissägen / halbstationäre Maschinen	76
1.7.1	Kreissägeblätter WZ	77
1.7.2	Kreissägeblätter FZ/TR	81
1.7.3	Kreissägeblätter Metall Trockensägen	83
1.7.4	Kreissägeblätter für Kunststoffe und NE-Metalle	84
1.7.5	Kreissägeblätter für Baukreissägen	85
1.7.6	Kreissägeblätter für Faserzementplatten	86
1.7.7	Zubehör Reduzierringe	87

	Maßnahmen zur Problembeseitigung	88
--	----------------------------------	----

	Verschleißerscheinungen	90
--	-------------------------	----

	Anfrage-/Bestellformular Sonderwerkzeuge – Sägen	92
--	--	----

	Alphabetisches Produktverzeichnis	94
--	-----------------------------------	----

	Identnummern-Verzeichnis	96
--	--------------------------	----

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Seite
80	2,8 - 3,6	20	20	HW	FZ	10	<b>165401</b>	39
80	3,3	20	18	DP	HZ/WZ	10	<b>190700</b>	31
100	2,4	12	30	HW	WZ	10	<b>166109</b>	77
100	2,4	22	30	HW	WZ	10	<b>166110</b>	77
100	2,8 - 3,6	20	20	HW	FZ	10	<b>165402</b>	39
100	2,8 - 3,6	22	20	HW	FZ	10	<b>165403</b>	39
100	3,2	20	20	HW	KON/FZ	5	<b>165625</b>	51
100	3,2	22	20	HW	KON/FZ	5	<b>165626</b>	51
100	3,5	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166014</b>	75
100	3,5	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166000</b>	75
100	4,0	20	12	DP	FZ	10	<b>192303</b>	75
100	4,0	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166015</b>	75
100	4,0	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166008</b>	75
100	5,0	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166016</b>	75
100	5,0	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166001</b>	75
100	8,5	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166013</b>	75
100	8,5	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166017</b>	75
120	2,4	20	24	HW	WZ	15	<b>166111</b>	77
120	2,8 - 3,6	20	24	HW	FZ	10	<b>165404</b>	39
120	2,8 - 3,6	20	24	DP	FZ	10	<b>190731</b>	40
120	2,8 - 3,6	22	24	HW	FZ	10	<b>165405</b>	39
120	2,8 - 3,6	22	24	HW	FZ	10	<b>165406</b>	39
120	2,8 - 3,6	22	24	DP	FZ	10	<b>190694</b>	40
120	2,8 - 3,6	50	24	HW	FZ	10	<b>165412</b>	39
120	2,8 - 3,6	50	24	DP	FZ	10	<b>190704</b>	40
120	3,2	20	24	HW	KON/FZ	5	<b>165627</b>	51
120	3,3	20	18	DP	HZ/WZ	10	<b>190701</b>	31
120	3,3	22	18	DP	HZ/WZ	10	<b>190702</b>	31
120	3,5	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166002</b>	75
120	3,5	35	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166004</b>	75
120	4,0	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166009</b>	75
120	4,0	35	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166010</b>	75
120	5,0	20	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166003</b>	75
120	5,0	35	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166005</b>	75
125	2,4	20	36	HW	WZ	10	<b>166113</b>	77
125	2,4	20	24	HW	WZ	15	<b>166112</b>	77
125	2,8 - 3,6	20	24	HW	FZ	10	<b>165407</b>	39
125	2,8 - 3,6	20	24	DP	FZ	10	<b>190695</b>	40
125	3,1	20	20	DP	KON/FZ	10	<b>190564</b>	52
125	3,1	22	20	DP	KON/FZ	10	<b>190614</b>	52
125	3,2	20	24	HW	KON/WZ	5	<b>165550</b>	50
125	3,2	22	24	HW	KON/WZ	5	<b>165551</b>	50
125	3,3	20	18	DP	HZ/WZ	10	<b>190703</b>	31
125	3,5	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166006</b>	75
125	4,0	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166011</b>	75
125	4,4	20	24	HW	KON/FZ	5	<b>165628</b>	51
125	4,4	45	24	HW	KON/WZ	5	<b>165553</b>	50
125	4,4	45	24	HW	KON/FZ	5	<b>165629</b>	51

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Seite
125	5,0	30	35	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166007</b>	75
140	1,8	20	35	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	<b>166623</b>	76
140	2,4	20	24	HW	WZ	15	<b>166114</b>	77
140	2,8 - 3,8	36	24	HW	WZ	10	<b>165408</b>	39
150	2,8	20	48	HW	WZ	10	<b>166115</b>	77
150	3,2	30	48	HW	WZ	10	<b>163100</b>	27
150	3,2	30	42	HW	FZ	10	<b>165375</b>	37
150	4,0	45	28	HW	KON/WZ	5	<b>165588</b>	50, 54
150	4,3	30	24	DP	KON/FZ	10	<b>190565</b>	52, 55
150	4,4	20	24	HW	KON/WZ	5	<b>165554</b>	50
150	4,4	30	36	HW	KON/WZ	5	<b>165555</b>	50, 55
150	4,4	30	24	HW	KON/WZ	5	<b>165556</b>	50, 55
150	4,4	45	24	HW	KON/WZ	5	<b>165557</b>	50, 54
150	4,4	45	28	HW	KON/WZ	5	<b>165558</b>	50, 54
160	1,6	20	24	HW	WZ	25	<b>166100</b>	77
160	1,8	16	48	HW	WZ	10	<b>060574</b>	29
160	1,8	20	32	HW	WZ	5	<b>166102</b>	77
160	1,8	20	48	HW	FZ/TR	5	<b>166311</b>	80
160	1,8	20	42	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	<b>166620</b>	76
160	1,8	20	18	HW	WZ	25	<b>166101</b>	77
160	2,0	20	48	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163529</b>	82
160	2,2	20	48	HW	FZFA/FZFA	5	<b>161008</b>	83
160	2,2	20	4	DP	FZ	5	<b>190752</b>	85
160	2,5	20	56	HW	FZ/TR	-5	<b>166350</b>	81
160	2,5	20	30	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190751</b>	74
160	2,5	20	24	HW	WZ	15	<b>166117</b>	77
160	2,5	20	48	HW	WZ	15	<b>166118</b>	77
160	2,5	20	12	HW	WZ	20	<b>166116</b>	77
160	2,6	20	48	HW	FZ/TR	5	<b>166300</b>	80
160	3,2	20	32	HW	KON/WZ	5	<b>165559</b>	50
160	3,2	20	4	DP	P	5	<b>190302</b>	85
160	4,3	55	30	DP	KON/FZ	10	<b>190566</b>	52, 54
160	4,4	30	36	HW	KON/WZ	5	<b>165560</b>	50
160	4,4	45	36	HW	KON/WZ	5	<b>165561</b>	50
160	4,4	55	36	HW	KON/WZ	5	<b>165562</b>	50, 54
165	1,8	20	48	HW	FZ/TR	5	<b>166312</b>	80
165	1,8	20	42	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	<b>166621</b>	76
165	1,8	20	18	HW	WZ	15	<b>166159</b>	77
165	2,0	20	48	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163530</b>	82
165	2,2	20	56	HW	FZ/TR	-5	<b>166351</b>	81
165	2,2	20	48	HW	FZFA/FZFA	5	<b>161009</b>	83
165	2,2	20	4	DP	FZ	5	<b>190753</b>	85
165	2,2	20	48	HW	WZ	10	<b>166104</b>	77
165	2,2	20	24	HW	WZ	15	<b>166119</b>	77
165	2,4	20	12	HW	WZ	15	<b>166103</b>	77
170	2,5	30	48	HW	WZ	10	<b>166120</b>	77
180	1,3	60	32	HW	FZ	20	<b>057418</b>	12
180	1,5	60	21	HW	FZ	20	<b>057443</b>	12
180	1,6	16	56	HW	WZ	10	<b>060591</b>	29
180	1,8	60	32	HW	FZ	20	<b>057412</b>	12
180	1,8	60	21	HW	FZ	20	<b>057444</b>	12
180	2,2	30	18	HW	FZ	15	<b>165300</b>	18
180	2,4	16	58	HW	WZ	10	<b>059665</b>	29
180	2,4	30	30	HW	WZ	10	<b>163101</b>	27
180	2,4	30	24	HW	FZ	15	<b>165301</b>	18
180	2,5	20	48	HW	WZ	10	<b>166122</b>	77

# 1. Sägen

# Schnellsuche

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Seite
180	2,5	20	24	HW	WZ	15	<b>166121</b>	77
180	2,5	30	48	HW	WZ	10	<b>166105</b>	77
180	2,5	30	35	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190713</b>	74
180	2,5	30	24	HW	WZ	15	<b>166123</b>	77
180	2,5	40	35	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190714</b>	74
180	3,0 - 3,8	22	36	HW	WZ	10	<b>165410</b>	39
180	3,0	30	60	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161250</b>	73
180	3,0	30	60	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161267</b>	73
180	3,0	30	24	HW	WZ	10	<b>163102</b>	27
180	3,0	40	60	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161251</b>	73
180	3,0 - 3,8	50	36	HW	FZ	10	<b>165413</b>	39
180	3,2	16	42	HW	FZ/TR	5	<b>166301</b>	80
180	3,2	20	42	HW	FZ/TR	-5	<b>166352</b>	81
180	3,2	20	36	HW	KON/WZ	5	<b>165563</b>	50
180	3,2	30	36	HW	KON/WZ	5	<b>165587</b>	50
180	3,2	30	58	HW	WZ	10	<b>163103</b>	27
180	3,2	30	48	HW	FZ	10	<b>165378</b>	37
180	3,2	30	36	DP	DZ/TR	10	<b>190747</b>	70
180	3,2	65	48	HW	FZ	10	<b>165379</b>	37
180	3,2	65	48	HW	FZ	10	<b>165380</b>	37
180	3,2	65	58	HW	FZ	10	<b>165381</b>	37
180	3,2	65	58	HW	FZ	10	<b>165382</b>	37
180	3,2	65	24	DP	FZ	10	<b>190660</b>	38
180	3,2	65	24	DP	FZ	10	<b>190661</b>	38
180	3,2	65	36	DP	FZ	10	<b>190662</b>	38
180	3,2	65	36	DP	FZ	10	<b>190663</b>	38
180	3,2	65	48	DP	FZ	10	<b>190664</b>	38
180	3,2	65	48	DP	FZ	10	<b>190665</b>	38
180	3,5	30	30	HW	WZ	10	<b>163104</b>	27
180	3,8	60	24	HW	WZ	20	<b>165255</b>	13
180	4,0	45	36	HW	KON/WZ	5	<b>165589</b>	50, 54- 55
180	4,3	30	30	DP	KON/FZ	10	<b>190567</b>	52, 54, 56-57
180	4,3	45	30	DP	KON/FZ	10	<b>190568</b>	52, 55
180	4,4	20	36	HW	KON/WZ	5	<b>165564</b>	50
180	4,4	20	28	HW	KON/FZ	5	<b>165630</b>	51
180	4,4	30	30	HW	KON/FZ	5	<b>165632</b>	51, 54, 56-57
180	4,4	45	30	HW	KON/WZ	5	<b>165565</b>	50, 55
180	4,4	45	36	HW	KON/WZ	5	<b>165566</b>	50, 55
180	4,4	45	36	HW	KON/FZ	5	<b>165633</b>	51, 55
180	4,5	50	36	HW	KON/WZ	5	<b>165567</b>	50
180	4,55	30	36	HW	WZFA	10	<b>165681</b>	53
180	4,7	45	30	DP	KON/FZ	10	<b>190569</b>	52, 55
180	4,8	45	36	HW	KON/FZ	5	<b>165634</b>	51, 55
180	5,8	20	36	HW	KON/FZ	5	<b>165631</b>	51
184	1,8	20	42	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	<b>166624</b>	76
184	2,5	20	24	HW	WZ	15	<b>166124</b>	77
184	3,2	20	4	DP	P	5	<b>190696</b>	85
190	1,8	30	54	HW	FZ/TR	5	<b>166313</b>	80
190	1,8	30	42	HW	WZ/WZ/ WZ/FZ	10	<b>166622</b>	76
190	1,8	30	24	HW	WZ	15	<b>166160</b>	77
190	2,0	30	54	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163531</b>	82
190	2,2	30	4	DP	FZ	5	<b>190754</b>	85

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Seite
190	2,5	30	24	HW	WZ	20	<b>166128</b>	77
190	2,8	16	48	HW	WZ	10	<b>166126</b>	77
190	2,8	16	24	HW	WZ	15	<b>166125</b>	77
190	2,8	30	68	HW	FZ/TR	-5	<b>166354</b>	81
190	2,8	30	54	HW	FZ/TR	5	<b>166302</b>	80
190	2,8	30	48	HW	WZ	10	<b>166129</b>	77
190	2,8	30	16	HW	WZ	20	<b>166127</b>	77
190	3,2	20	4	DP	P	5	<b>190303</b>	85
190	3,2	30	4	DP	P	5	<b>190745</b>	85
200	1,5	60	36	HW	FZ	20	<b>057421</b>	12
200	1,5	60	21	HW	FZ	20	<b>057445</b>	12
200	1,8	20	80	HW	FZFA/FZFA	-5	<b>060274</b>	64
200	1,8	60	21	HW	FZ	20	<b>057446</b>	12
200	2,0	16	64	HW	WZ	10	<b>059666</b>	29
200	2,0	30	24	HW	FZ	20	<b>163575</b>	16
200	2,4	30	36	HW	WZ	10	<b>163105</b>	27
200	2,4	30	60	HW	WZ	10	<b>163106</b>	27
200	2,4	30	18	HW	FZ	15	<b>165302</b>	18
200	2,4	30	24	HW	FZ	15	<b>165303</b>	18
200	2,4	40	24	HW	FZ	20	<b>163550</b>	17
200	2,5	30	40	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190715</b>	74
200	2,5	30	40	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190716</b>	74
200	2,8	20	84	HW	FZ/TR	5	<b>166303</b>	80
200	3,0	30	65	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161253</b>	73
200	3,0	30	65	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161254</b>	73
200	3,0	30	24	HW	WZ	10	<b>163107</b>	27
200	3,0	30	48	HW	WZ	10	<b>163108</b>	27
200	3,0	30	60	HW	WZ	10	<b>163109</b>	27
200	3,0	30	34	HW	WZ	10	<b>166130</b>	77
200	3,0	30	48	HW	WZ	10	<b>166131</b>	77
200	3,2	30	60	HW	FZ/TR	-5	<b>166356</b>	81
200	3,2	30	60	HW	KON/WZ	5	<b>165571</b>	50
200	3,2	30	48	HW	FZ/TR	5	<b>166304</b>	80
200	3,2	30	54	HW	FZ	10	<b>165383</b>	37
200	3,2	30	18	HW	FZ	25	<b>165108</b>	19
200	3,8	60	24	HW	WZ	20	<b>165259</b>	13
200	4,0	45	36	HW	KON/WZ	5	<b>165590</b>	50
200	4,3	20	30	DP	KON/FZ	10	<b>190570</b>	52, 56
200	4,3	30	30	DP	KON/FZ	10	<b>190571</b>	52
200	4,3	45	30	DP	KON/FZ	10	<b>190572</b>	52, 54
200	4,3	65	30	DP	KON/FZ	10	<b>190615</b>	52, 57
200	4,3	80	30	DP	KON/FZ	10	<b>190616</b>	52
200	4,4	20	36	HW	KON/WZ	5	<b>165569</b>	50, 56
200	4,4	30	36	HW	KON/WZ	5	<b>165572</b>	50
200	4,4	45	36	HW	KON/WZ	5	<b>165574</b>	50, 54
200	4,4	65	36	HW	KON/WZ	5	<b>165576</b>	50, 57
200	4,4	80	36	HW	KON/FZ	5	<b>165637</b>	51, 54
200	4,7	45	30	DP	KON/FZ	10	<b>190573</b>	52
200	4,7	65	30	DP	KON/FZ	10	<b>190574</b>	52, 57
200	4,8	20	36	HW	KON/WZ	5	<b>165573</b>	50, 56
200	4,8	45	36	HW	KON/FZ	5	<b>165636</b>	51
200	4,8	65	36	HW	KON/WZ	5	<b>165577</b>	50, 57
200	5,0	30	60	HW	WZ/WZ/FZ	15	<b>166012</b>	75
200	5,0	30	24	HW	FZ	20	<b>165250</b>	13
200	5,8	45	36	HW	KON/WZ	5	<b>165575</b>	50, 55
200	6,2	20	36	HW	KON/WZ	5	<b>165570</b>	50
200	6,8	20	36	HW	KON/FZ	5	<b>165635</b>	51
210	2,0	30	60	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163532</b>	82

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Seite	D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Seite
mm	mm	mm				°			mm	mm	mm				°		
210	2,2	100	36	DP	FZ	3	<b>190676</b>	58	225	3,2	30	6	DP	P	5	<b>190304</b>	85
210	2,2	115	36	DP	FZ	3	<b>190677</b>	58	225	3,8	60	24	HW	WZ	20	<b>165263</b>	13
210	2,4	30	64	HW	FZ/TR	-5	<b>166357</b>	81	225	5,0	30	24	HW	FZ	20	<b>165252</b>	13
210	2,4	30	68	HW	FZFA/FZFA	5	<b>161011</b>	83	225	5,0	60	40	HW	FZ	20	<b>165256</b>	13
210	2,4	30	64	HW	WZ	10	<b>166135</b>	77	230	2,5	30	48	HW	WZ	15	<b>166108</b>	77
210	2,4	30	24	HW	WZ	15	<b>166133</b>	77	230	2,5	30	24	HW	WZ	20	<b>166140</b>	77
210	2,4	30	42	HW	WZ	20	<b>166134</b>	77	230	3,2	30	34	HW	WZ	15	<b>166141</b>	77
210	2,8	30	60	HW	WZ	-5	<b>166252</b>	79	235	2,5	30	24	HW	WZ	15	<b>166156</b>	77
210	2,8	30	60	HW	FZ/TR	-5	<b>166358</b>	81	235	2,5	30	56	HW	WZ	15	<b>166157</b>	77
210	3,2	30	18	HW	FZ	20	<b>165109</b>	19	235	3,2	30	24	HW	WZ	15	<b>166142</b>	77
215	4,4	50	42	HW	KON/WZ	5	<b>165578</b>	50	235	3,2	30	34	HW	WZ	15	<b>166143</b>	77
216	1,8	30	48	HW	WZ	-5	<b>166260</b>	79	240	2,5	30	50	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190719</b>	74
216	2,2	30	64	HW	FZ/TR	-5	<b>166366</b>	81	240	2,5	40	50	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190720</b>	74
216	3,0	30	24	HW	WZ	-5	<b>166253</b>	79	240	2,8	40	24	HW	FZ	15	<b>165306</b>	18
216	3,0	30	48	HW	WZ	-5	<b>166254</b>	79	240	3,0	30	75	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161257</b>	73
216	3,0	30	64	HW	WZ	-5	<b>166255</b>	79	240	3,0	30	48	HW	WZ	10	<b>166145</b>	77
216	3,0	30	64	HW	FZ/TR	-5	<b>166359</b>	81	240	3,0	30	34	HW	WZ	15	<b>166144</b>	77
220	1,2	60	27	HW	FZ	20	<b>057475</b>	12	240	3,0	40	75	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161258</b>	73
220	1,2	65	24	HW	FZ	20	<b>057474</b>	12	240	3,0	40	30	HW	WZ	15	<b>165337</b>	25
220	1,3	60	24	HW	FZ	25	<b>057476</b>	12	250	1,7	30	80	HW	WZ	10	<b>058520</b>	29
220	1,3	60	32	HW	FZ	25	<b>057478</b>	12	250	1,7	60	36	HW	FZ	20	<b>057433</b>	12
220	1,3	65	24	HW	FZ	25	<b>057477</b>	12	250	1,7	60	25	HW	FZ	20	<b>057450</b>	12
220	1,3	65	32	HW	FZ	25	<b>057479</b>	12	250	2,0	30	100	HW	FZFA/FZFA	-5	<b>060275</b>	64
220	1,4	60	32	HW	FZ	20	<b>057464</b>	12	250	2,0	60	36	HW	FZ	20	<b>057434</b>	12
220	1,4	60	24	HW	FZ	25	<b>057480</b>	12	250	2,0	60	25	HW	FZ	20	<b>057451</b>	12
220	1,4	65	32	HW	FZ	20	<b>057465</b>	12	250	2,0	80	36	HW	WZ	15	<b>163576</b>	16
220	1,4	65	24	HW	FZ	25	<b>057481</b>	12	250	2,0	100	48	DP	FZ	3	<b>190678</b>	58
220	2,4	40	24	HW	FZ	20	<b>163551</b>	17	250	2,0	100	48	DP	FZ	3	<b>190679</b>	58
220	2,5	30	45	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190717</b>	74	250	2,0	115	48	DP	FZ	3	<b>190680</b>	58
220	2,5	40	45	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190718</b>	74	250	2,2	100	36	DP	FZ	3	<b>190681</b>	58
220	3,0	30	70	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161255</b>	73	250	2,2	100	36	DP	FZ	3	<b>190682</b>	58
220	3,0	40	70	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161256</b>	73	250	2,2	100	48	DP	FZ	3	<b>190684</b>	58
220	3,1	45	48	DP	KON/FZ	10	<b>190744</b>	52	250	2,2	100	48	DP	FZ	3	<b>190685</b>	58
220	3,2	30	72	HW	FZ/TR	-5	<b>166360</b>	81	250	2,2	115	36	DP	FZ	3	<b>190683</b>	58
220	3,2	30	64	HW	FZ/TR	10	<b>163000</b>	35	250	2,2	115	48	DP	FZ	3	<b>190686</b>	58
220	3,2	30	42	HW	HZ/DZ	10	<b>163050</b>	34	250	2,4	30	48	HW	WZ	-5	<b>166256</b>	79
220	3,2	30	36	HW	WZ	10	<b>163110</b>	27	250	2,4	30	60	HW	WZ	-5	<b>166257</b>	79
220	3,2	30	60	HW	WZ	10	<b>163111</b>	27	250	2,4	30	40	HW	WZ	10	<b>163112</b>	27
220	3,2	30	60	HW	WZ	10	<b>166107</b>	77	250	2,4	30	80	HW	WZ	10	<b>163113</b>	27
220	3,2	30	34	HW	WZ	15	<b>166136</b>	77	250	2,4	30	24	HW	FZ	20	<b>163558</b>	17
220	3,2	45	60	HW	KON/FZ	5	<b>165638</b>	51	250	2,4	40	24	HW	FZ	20	<b>163552</b>	17
220	3,35	30	48	HW	FZ/TR	10	<b>165676</b>	53	250	2,4	60	24	HW	FZ	20	<b>163700</b>	17
220	3,8	60	24	HW	WZ	20	<b>165260</b>	13	250	2,4	60	40	HW	FZ	20	<b>163701</b>	17
220	3,8	60	24	HW	WZ	20	<b>165262</b>	13	250	2,4	70	24	HW	FZ	20	<b>163553</b>	17
220	3,8	65	24	HW	WZ	20	<b>165261</b>	13	250	2,4	80	32	HW	WZ	15	<b>163577</b>	16
220	5,0	30	24	HW	FZ	20	<b>165251</b>	13	250	2,4	80	40	HW	WZ	15	<b>163509</b>	18
220	6,5	20	36	HW	KON/WZ	5	<b>165579</b>	50, 55- 56	250	2,4	80	24	HW	FZ	20	<b>163554</b>	17
225	1,5	60	25	HW	FZ	20	<b>057447</b>	12	250	2,5	30	50	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190721</b>	74
225	1,6	60	32	HW	FZ	25	<b>057482</b>	12	250	2,8	30	72	HW	FZFA/FZFA	5	<b>161012</b>	83
225	1,8	60	25	HW	FZ	20	<b>057448</b>	12	250	2,8	30	24	HW	FZ	15	<b>165307</b>	18
225	2,0	40	40	HW	FZ	20	<b>163600</b>	12	250	2,8	30	60	HW	WZ	20	<b>166147</b>	77
225	2,0	60	25	HW	FZ	20	<b>057449</b>	12	250	2,8	30	24	HW	WZ	25	<b>166146</b>	77
225	2,2	30	64	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163533</b>	82	250	2,8	70	24	HW	FZ	15	<b>165308</b>	18
225	2,4	30	24	HW	FZ	15	<b>165304</b>	18	250	3,0	30	80	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161259</b>	73
225	2,6	30	68	HW	FZ/TR	-5	<b>166361</b>	81	250	3,2	30	60	DP	DZ/TR	-20	<b>190850</b>	32
225	2,6	30	48	HW	WZ	10	<b>166138</b>	77	250	3,2	30	48	HW	HZ/DZ	-5	<b>163076</b>	34
225	2,6	30	32	HW	WZ	20	<b>166137</b>	77	250	3,2	30	80	HW	WZ	-5	<b>163225</b>	28
225	2,8	30	24	HW	FZ	15	<b>165305</b>	18	250	3,2	30	80	HW	WZ	-5	<b>166258</b>	79

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Seite
mm	mm	mm				°		
250	3,2	30	60	HW	FZ/TR	-5	<b>166362</b>	81
250	3,2	30	80	HW	FZ/TR	-5	<b>166363</b>	81
250	3,2	30	60	HW	FZ/TR	5	<b>166305</b>	80
250	3,2	30	80	HW	FZ/TR	5	<b>166306</b>	80
250	3,2	30	54	HW	HZ/DZ	10	<b>161300</b>	33
250	3,2	30	60	HW	FZ/TR	10	<b>163002</b>	35
250	3,2	30	80	HW	FZ/TR	10	<b>163003</b>	35
250	3,2	30	48	HW	HZ/DZ	10	<b>163051</b>	34
250	3,2	30	40	HW	WZ	10	<b>163114</b>	27
250	3,2	30	60	HW	WZ	10	<b>163115</b>	27
250	3,2	30	80	HW	WZ	10	<b>163116</b>	27
250	3,2	30	50	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190697</b>	31
250	3,2	30	48	DP	DZ/TR	10	<b>190748</b>	70
250	3,2	30	60	HW	TR/TR	15	<b>161135</b>	47
250	3,2	30	18	HW	FZ	20	<b>165110</b>	19
250	3,2	30	18	HW	FZ	20	<b>166050</b>	20
250	3,2	30	24	HW	WZ	20	<b>166076</b>	20
250	3,2	32	60	HW	FZ/TR	5	<b>166307</b>	80
250	3,2	32	80	HW	FZ/TR	5	<b>166308</b>	80
250	3,2	40	80	HW	FZ/TR	5	<b>166309</b>	80
250	3,2	70	20	HW	WZ	20	<b>165200</b>	15
250	3,2	100	48	HW	FZ	10	<b>061434</b>	58
250	3,5	30	18	HW	FZ	25	<b>165008</b>	14
250	3,5	80	18	HW	FZ	25	<b>165009</b>	14
250	3,8	60	24	HW	WZ	20	<b>165264</b>	13
250	4,0	30	18	HW	FZ	20	<b>165101</b>	19
250	4,4	30	42	HW	KON/FZ	5	<b>165639</b>	51, 55
250	4,4	30	18	HW	FZ	25	<b>165000</b>	14
250	4,4	80	18	HW	FZ	25	<b>165001</b>	14
250	4,55	30	48	HW	FZ/TR	10	<b>165677</b>	53
250	5,0	30	24	HW	FZ	20	<b>165253</b>	13
250	5,0	30	36	HW	FZ	20	<b>165254</b>	13
250	8,0	80	24	HW	FZ	15	<b>165257</b>	13
254	2,2	30	72	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163534</b>	82
255	2,8	30	60	HW	WZ	-5	<b>166259</b>	79
255	2,8	30	80	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161200</b>	30
260	2,4	30	68	HW	FZ/TR	-5	<b>166364</b>	81
260	2,5	30	60	HW	WZ	-5	<b>166250</b>	79
260	2,5	30	80	HW	WZ	-5	<b>166251</b>	79
260	3,2	30	60	HW	WZ	10	<b>166148</b>	77
270	2,4	60	28	HW	FZ	20	<b>163702</b>	17
275	3,2	30	88	HW	FZ/TR	-5	<b>166365</b>	81
275	3,4	40	72	HW	FZ/TR	5	<b>166310</b>	80
280	2,5	30	55	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190722</b>	74
280	3,0	30	85	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161260</b>	73
280	3,2	30	60	HW	FZ/TR	10	<b>163004</b>	35
280	3,2	30	48	HW	WZ	10	<b>166149</b>	78
280	3,2	30	60	HW	WZ	10	<b>166150</b>	78
280	3,2	30	60	HW	TR/TR	15	<b>161136</b>	47
280	3,2	32	96	HW	FZ/TR	5	<b>165725</b>	60
280	4,4	30	48	HW	KON/FZ	5	<b>165640</b>	51
280	4,55	30	60	HW	FZ/TR	10	<b>165678</b>	53
280	4,55	45	84	HW	WZ	10	<b>165684</b>	53
280	4,8	45	72	HW	KON/WZ	5	<b>165581</b>	50
300	1,7	30	96	HW	WZ	10	<b>058521</b>	29
300	2,2	30	120	HW	FZFA/FZFA	-5	<b>060276</b>	64
300	2,2	30	80	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163535</b>	82
300	2,4	30	48	HW	WZ	10	<b>163117</b>	27

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Seite
mm	mm	mm				°		
300	2,4	30	96	HW	WZ	10	<b>163118</b>	27
300	2,8	30	30	HW	FZ	25	<b>163555</b>	17
300	2,8	80	28	HW	WZ	15	<b>163578</b>	16
300	2,8	80	28	HW	WZFA	15	<b>165310</b>	18
300	2,8	80	48	HW	TR/TR	15	<b>165311</b>	18
300	2,8	80	30	HW	FZ	25	<b>163556</b>	17
300	3,0	30	72	HW	FZFA/FZFA	5	<b>161005</b>	65
300	3,0	30	96	HW	FZFA/FZFA	5	<b>161006</b>	65
300	3,0	50	100	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161266</b>	73
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	-5	<b>161380</b>	63
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	-5	<b>161381</b>	63
300	3,2	30	60	HW	WZ	-5	<b>165514</b>	23
300	3,2	30	96	HW	WZ	-5	<b>165515</b>	23
300	3,2	30	72	HW	FZ/TR	-5	<b>165825</b>	62
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	-5	<b>165826</b>	62
300	3,2	30	120	HW	FZ/TR	-5	<b>165827</b>	62
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	5	<b>161360</b>	61
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	5	<b>161361</b>	61
300	3,2	30	96	HW	WZFA	5	<b>161500</b>	67
300	3,2	30	72	HW	KON/FZ	5	<b>165641</b>	51
300	3,2	30	72	HW	FZ/TR	5	<b>165726</b>	60
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	5	<b>165727</b>	60
300	3,2	30	8	DP	P	5	<b>190305</b>	85
300	3,2	30	72	HW	WZFA	10	<b>161502</b>	67
300	3,2	30	48	HW	WZFA	10	<b>161504</b>	67
300	3,2	30	72	HW	FZ/TR	10	<b>163005</b>	35
300	3,2	30	96	HW	FZ/TR	10	<b>163006</b>	35
300	3,2	30	36	HW	WZ	10	<b>163119</b>	27
300	3,2	30	48	HW	WZ	10	<b>163120</b>	27
300	3,2	30	72	HW	WZ	10	<b>163121</b>	27
300	3,2	30	96	HW	WZ	10	<b>163122</b>	27
300	3,2	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161138</b>	47
300	3,2	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161139</b>	47
300	3,2	30	72	HW	TR/TR	15	<b>163370</b>	46
300	3,2	30	24	HW	FZ	20	<b>165111</b>	19
300	3,2	30	28	HW	WZ	20	<b>166077</b>	20
300	3,2	32	72	HW	FZ/TR	-5	<b>165828</b>	62
300	3,2	32	96	HW	FZ/TR	-5	<b>165829</b>	62
300	3,2	32	120	HW	FZ/TR	-5	<b>165830</b>	62
300	3,2	70	24	HW	WZ	20	<b>165201</b>	15
300	3,4	80	28	HW	FZ	15	<b>165312</b>	18
300	3,5	30	96	HW	WZ	-5	<b>161331</b>	24
300	3,5	30	96	HW	WZ	5	<b>163200</b>	28
300	3,5	30	14	HW	FZ	20	<b>166051</b>	20
300	3,5	30	20	HW	FZ	25	<b>165010</b>	14
300	3,5	70	20	HW	FZ	25	<b>165011</b>	14
300	3,5	80	20	HW	FZ	25	<b>165012</b>	14
300	3,6	30	20	HW	FZ/TR	10	<b>163500</b>	68
300	3,6	30	42	HW	FZ/TR	10	<b>163501</b>	68
300	4,0	30	24	HW	FZ	20	<b>165102</b>	19
300	4,0	80	28	HW	TR/TR	15	<b>165313</b>	18
300	4,0	80	48	HW	TR/TR	15	<b>165314</b>	18
300	4,3	30	48	DP	KON/FZ	10	<b>190743</b>	52
300	4,4	30	48	HW	KON/WZ	5	<b>165582</b>	50, 56
300	4,4	30	60	DP	HZFA	5	<b>190666</b>	65
300	4,4	30	60	HW	TR/TR	15	<b>161137</b>	47, 55- 56
300	4,4	30	48	HW	WZ	15	<b>163300</b>	42, 56
300	4,4	30	60	HW	TR/TR	15	<b>163369</b>	46, 55- 56

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Seite
mm	mm	mm				°		
300	4,4	30	60	HW	FZ/TR	15	<b>163400</b>	43, 56
300	4,4	30	60	DP	TR/TR	15	<b>190706</b>	49
300	4,4	50	48	HW	KON/WZ	5	<b>165583</b>	50
300	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	<b>161140</b>	47, 54
300	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	<b>163371</b>	46, 54
300	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163401</b>	43, 54
300	4,4	65	72	HW	KON/WZ	5	<b>165584</b>	50
300	4,4	65	48	HW	KON/WZ	5	<b>165585</b>	50
300	4,4	65	60	HW	TR/TR	15	<b>161141</b>	47, 57
300	4,4	65	60	HW	TR/TR	15	<b>163372</b>	46, 57
300	4,4	65	60	HW	FZ/TR	15	<b>163402</b>	43, 57
300	4,4	75	60	HW	FZ/TR	15	<b>163403</b>	43
300	4,4	80	60	HW	TR/TR	15	<b>161142</b>	47, 54
300	4,4	80	60	HW	FZ/TR	15	<b>163456</b>	43, 54
300	4,55	30	72	HW	WZFA	10	<b>165682</b>	53
300	4,55	65	72	HW	WZFA	10	<b>165683</b>	53
300	5,0	30	20	HW	FZ	25	<b>165002</b>	14
303	3,2	30	72	DP	DZ/TR	-20	<b>190851</b>	32
303	3,2	30	60	HW	HZ/DZ	-5	<b>163077</b>	34
303	3,2	30	100	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161201</b>	30
303	3,2	30	68	HW	HZ/DZ	10	<b>161301</b>	33
303	3,2	30	60	HW	HZ/DZ	10	<b>163054</b>	34
303	3,2	30	60	DP	DZ/TR	10	<b>190673</b>	70
303	3,2	30	96	DP	DZ/TR	10	<b>190674</b>	70
303	3,2	30	60	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190698</b>	31
303	3,2	30	60	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190728</b>	74
303	3,5	30	96	HW	WZ	-5	<b>163226</b>	28
303	3,5	30	60	HW	TR/TR	10	<b>161028</b>	66
303	3,5	30	60	HW	HZ/DZ	10	<b>163052</b>	34
305	2,4	25.4	80	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163536</b>	82
305	3,2	30	60	HW	WZ	-5	<b>165516</b>	23
308	3,2	60	96	DP	TR/TR	10	<b>190746</b>	49
308	3,2	60	96	HW	TR/TR	15	<b>161143</b>	47
308	3,2	60	96	HW	FZ/TR	15	<b>163404</b>	43
310	4,0	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163462</b>	43, 54
310	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	<b>161144</b>	47
310	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163405</b>	43
315	3,0	30	48	HW	WZ	15	<b>166152</b>	78
315	3,2	30	72	HW	WZ	10	<b>166153</b>	78
315	3,2	30	28	HW	WZ	20	<b>166151</b>	78
320	3,2	30	84	HW	FZ/TR	5	<b>165728</b>	60
320	3,2	70	28	HW	WZ	20	<b>165202</b>	15
320	4,0	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163463</b>	43, 54
320	4,4	30	60	HW	FZ/TR	15	<b>163406</b>	43, 55
320	4,4	50	60	HW	TR/TR	15	<b>161145</b>	47
320	4,4	50	60	HW	TR/TR	15	<b>163374</b>	46
320	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	<b>163394</b>	46
320	4,4	65	60	HW	TR/TR	15	<b>161146</b>	47, 57
320	4,4	65	60	HW	TR/TR	15	<b>163375</b>	46
320	4,4	65	60	HW	FZ/TR	15	<b>163407</b>	43, 57
320	4,4	75	60	HW	TR/TR	15	<b>163376</b>	46
320	4,4	80	60	HW	TR/TR	15	<b>163377</b>	46
320	4,4	80	60	HW	FZ/TR	15	<b>163457</b>	43
330	3,2	30	96	HW	FZ/TR	-5	<b>165831</b>	62
330	3,2	32	96	HW	FZ/TR	-5	<b>165832</b>	62
340	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	<b>161148</b>	48, 54
340	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163458</b>	43, 54
350	2,4	30	140	HW	FZFA/FZFA	-5	<b>060279</b>	64

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Seite
mm	mm	mm				°		
350	2,8	30	30	HW	FZ	25	<b>163557</b>	17
350	3,2	30	84	DP	DZ/TR	-20	<b>190852</b>	32
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	-5	<b>161382</b>	63
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	-5	<b>161383</b>	63
350	3,2	30	36	HW	WZ	-5	<b>165517</b>	23
350	3,2	30	60	HW	WZ	-5	<b>165518</b>	23
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	-5	<b>165837</b>	62
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	5	<b>161362</b>	61
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	5	<b>161363</b>	61
350	3,2	30	108	HW	FZ/TR	5	<b>165730</b>	60
350	3,2	30	70	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190699</b>	31
350	3,2	30	70	DP	HZFA/ WZFA	10	<b>190729</b>	74
350	3,2	30	24	HW	FZ	20	<b>165113</b>	19
350	3,2	30	32	HW	WZ	20	<b>166078</b>	20
350	3,2	32	84	HW	FZ/TR	5	<b>165731</b>	60
350	3,4	30	84	HW	FZ/TR	-5	<b>165833</b>	62
350	3,4	30	84	HW	FZ/TR	5	<b>165729</b>	60
350	3,5	30	108	HW	WZ	-5	<b>161332</b>	24
350	3,5	30	108	HW	WZ	-5	<b>161333</b>	24
350	3,5	30	108	HW	WZ	-5	<b>165519</b>	23
350	3,5	30	96	HW	FZFA/FZFA	5	<b>161007</b>	65
350	3,5	30	108	HW	WZFA	5	<b>161501</b>	67
350	3,5	30	108	HW	WZ	5	<b>163201</b>	28
350	3,5	30	110	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161263</b>	73
350	3,5	30	80	HW	HZ/DZ	10	<b>161302</b>	33
350	3,5	30	84	HW	WZFA	10	<b>161503</b>	67
350	3,5	30	56	HW	WZFA	10	<b>161505</b>	67
350	3,5	30	84	HW	FZ/TR	10	<b>163007</b>	35
350	3,5	30	108	HW	FZ/TR	10	<b>163008</b>	35
350	3,5	30	72	HW	HZ/DZ	10	<b>163053</b>	34
350	3,5	30	54	HW	WZ	10	<b>163123</b>	27
350	3,5	30	72	HW	WZ	10	<b>163124</b>	27
350	3,5	30	84	HW	WZ	10	<b>163125</b>	27
350	3,5	30	108	HW	WZ	10	<b>163126</b>	27
350	3,5	30	32	HW	WZ	10	<b>163134</b>	27
350	3,5	30	24	HW	TR	10	<b>166025</b>	84
350	3,5	30	72	DP	DZ/TR	10	<b>190749</b>	70
350	3,5	30	72	HW	WZ	15	<b>165976</b>	72
350	3,5	30	12	HW	FZ	20	<b>163025</b>	36
350	3,5	30	16	HW	FZ	20	<b>166052</b>	20
350	3,5	70	28	HW	WZ	20	<b>165203</b>	15
350	3,6	30	16	HW	WZ	15	<b>165975</b>	72
350	3,6	40	108	HW	FZ/TR	-5	<b>165838</b>	62
350	3,8	30	84	HW	FZ/TR	-5	<b>165834</b>	62
350	3,8	30	24	HW	FZ/TR	10	<b>163502</b>	68
350	3,8	30	48	HW	FZ/TR	10	<b>163503</b>	68
350	3,8	30	48	HW	FZFA/FZFA	10	<b>165925</b>	69
350	3,8	32	84	HW	FZ/TR	-5	<b>165835</b>	62
350	3,8	40	84	HW	FZ/TR	-5	<b>165836</b>	62
350	4,0	30	24	HW	FZ	25	<b>165013</b>	14
350	4,0	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163464</b>	43, 54- 55
350	4,0	80	24	HW	FZ	25	<b>165014</b>	14
350	4,4	30	60	HW	WZFA	5	<b>161507</b>	67
350	4,4	30	70	DP	HZFA	5	<b>190667</b>	65
350	4,4	30	72	HW	WZ/FA	15	<b>161029</b>	66
350	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161149</b>	48, 54- 56

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Seite
350	4,4	30	32	HW	WZFA	15	<b>161506</b>	67
350	4,4	30	54	HW	WZ	15	<b>163301</b>	42, 54, 56
350	4,4	30	72	HW	WZ	15	<b>163302</b>	42, 54, 56
350	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>163379</b>	46, 54-57
350	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163408</b>	43, 54-56
350	4,4	30	72	DP	TR/TR	15	<b>190707</b>	49, 54-56
350	4,4	30	24	HW	FZ	20	<b>165104</b>	19
350	4,4	60	60	HW	WZFA	5	<b>161509</b>	67
350	4,4	60	72	HW	WZ/FA	15	<b>161030</b>	66
350	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	<b>161150</b>	48, 54
350	4,4	60	32	HW	WZFA	15	<b>161508</b>	67
350	4,4	60	72	HW	WZ	15	<b>163304</b>	42, 54
350	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	<b>163380</b>	46, 54
350	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163409</b>	43, 54
350	4,4	60	72	DP	TR/TR	15	<b>190708</b>	49, 54
350	4,4	75	72	HW	TR/TR	15	<b>161151</b>	48
350	4,4	75	72	HW	TR/TR	15	<b>163395</b>	46
350	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	<b>163410</b>	43
350	4,4	80	54	HW	WZ	15	<b>163305</b>	42
350	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163454</b>	43
350	4,55	75	72	HW	FZ/TR	10	<b>165679</b>	53
350	5,0	30	24	HW	FZ	25	<b>165003</b>	14
350	5,0	80	24	HW	FZ	25	<b>165004</b>	14
355	2,4	25.4	80	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163538</b>	82
355	3,0	30	120	HW	WZ/WZ/FZ	10	<b>161202</b>	30
355	3,2	30	72	HW	WZ	-5	<b>165520</b>	23
355	3,2	30	16	HW	WZ	20	<b>166154</b>	78
355	3,2	30	32	HW	WZ	20	<b>166155</b>	78
355	4,4	30	72	HW	WZ	15	<b>163306</b>	42, 55
355	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	<b>161152</b>	48, 57
355	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	<b>163381</b>	46, 57
355	4,4	65	72	HW	FZ/TR	15	<b>163412</b>	43, 57
355	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	<b>163413</b>	43
355	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	<b>161153</b>	48, 57
360	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161154</b>	48, 56
360	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>163382</b>	46, 56
360	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163414</b>	43, 56
360	4,4	65	72	HW	FZ/TR	15	<b>163415</b>	43, 57
370	3,5	30	108	HW	WZ	10	<b>165338</b>	25
370	3,8	30	96	HW	FZ/TR	5	<b>165732</b>	60
370	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161155</b>	48
370	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163416</b>	43
380	3,8	32	108	HW	FZ/TR	-5	<b>165839</b>	62
380	4,0	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163465</b>	43, 54-55
380	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161156</b>	48
380	4,4	30	72	HW	WZ	15	<b>163319</b>	42
380	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>163383</b>	46, 54
380	4,4	50	72	HW	TR/TR	15	<b>161157</b>	48
380	4,4	50	72	HW	TR/TR	15	<b>163396</b>	46
380	4,4	60	62	HW	WZFA	5	<b>161513</b>	67
380	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	<b>161158</b>	48, 55
380	4,4	60	32	HW	WZFA	15	<b>161512</b>	67
380	4,4	60	72	HW	TR/TR	15	<b>163384</b>	46, 55
380	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163418</b>	43, 55

D mm	SB mm	BO mm	Z	QAL	ZF	SW °	ID	Seite
380	4,4	60	72	DP	TR/TR	15	<b>190709</b>	49
380	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	<b>163386</b>	46
380	4,4	65	72	HW	FZ/TR	15	<b>163461</b>	43
380	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	<b>163420</b>	44
380	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	<b>161160</b>	48, 54
380	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163459</b>	44, 54
380	4,8	60	84	HW	WZ/FA	15	<b>161031</b>	66
380	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	<b>161159</b>	48, 55
380	4,8	60	54	HW	WZ	15	<b>163307</b>	42, 55
380	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	<b>163385</b>	46, 55
380	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163419</b>	44, 55
380	4,8	60	84	HW	TR/TR	15	<b>163750</b>	46
380	4,8	60	72	DP	TR/TR	15	<b>190710</b>	49
400	3,0	30	84	HW	FZFA/FZFA	0	<b>163539</b>	82
400	3,2	30	130	HW	WZ/WZ/FZ	20	<b>161203</b>	30
400	3,5	30	120	HW	WZ	-5	<b>161334</b>	24
400	3,5	30	120	HW	WZ	-5	<b>161335</b>	24
400	3,5	30	48	HW	WZ	10	<b>163127</b>	27
400	3,5	30	60	HW	WZ	10	<b>163128</b>	27
400	3,5	30	84	HW	WZ	10	<b>163129</b>	27
400	3,5	30	96	HW	WZ	10	<b>163130</b>	27
400	3,5	30	120	HW	WZ	10	<b>163131</b>	27
400	3,5	30	120	HW	WZ	10	<b>165450</b>	22
400	3,5	30	140	HW	WZ	10	<b>165464</b>	22
400	3,5	30	14	HW	FZ	20	<b>163026</b>	36
400	3,8	30	42	HW	WZ	-5	<b>165521</b>	23
400	3,8	30	60	HW	WZ	-5	<b>165522</b>	23
400	3,8	30	120	HW	WZ	-5	<b>165523</b>	23
400	3,8	30	96	HW	FZ/TR	-5	<b>165840</b>	62
400	3,8	30	96	HW	FZ/TR	5	<b>165733</b>	60
400	3,8	30	28	HW	FZ/TR	10	<b>163504</b>	68
400	3,8	30	54	HW	FZ/TR	10	<b>163505</b>	68
400	3,8	30	28	HW	TR	10	<b>166026</b>	84
400	3,8	32	96	HW	FZ/TR	-5	<b>165841</b>	62
400	3,8	32	96	HW	FZ/TR	5	<b>165734</b>	60
400	3,8	40	96	HW	FZ/TR	-5	<b>165842</b>	62
400	3,8	50	96	HW	FZ/TR	-5	<b>165843</b>	62
400	3,8	50	96	HW	FZ/TR	5	<b>165735</b>	60
400	4,0	30	28	HW	FZ	20	<b>165114</b>	19
400	4,0	30	18	HW	FZ	20	<b>166053</b>	20
400	4,0	30	36	HW	WZ	20	<b>166079</b>	20
400	4,0	30	28	HW	FZ	25	<b>165015</b>	14
400	4,0	80	28	HW	FZ	25	<b>165016</b>	14
400	4,4	30	64	HW	WZFA	5	<b>161517</b>	67
400	4,4	30	80	DP	HZFA	5	<b>762339</b>	65
400	4,4	30	60	HW	FZFA/FZFA	10	<b>165926</b>	69
400	4,4	30	72	HW	WZ/FA	15	<b>161032</b>	66
400	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161161</b>	48, 55-57
400	4,4	30	32	HW	WZFA	15	<b>161516</b>	67
400	4,4	30	60	HW	WZ	15	<b>163308</b>	42, 55-57
400	4,4	30	72	HW	WZ	15	<b>163309</b>	42, 55-57
400	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>163387</b>	46, 55-57
400	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163421</b>	44, 55-57
400	4,4	30	72	DP	TR/TR	15	<b>190711</b>	49, 55-57

D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Seite	D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Seite
mm	mm	mm				°			mm	mm	mm				°		
400	4,4	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163422</b>	44	450	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	<b>161169</b>	48, 55
400	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	<b>163388</b>	46	450	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	<b>163390</b>	47, 55
400	4,4	75	72	HW	TR/TR	15	<b>161162</b>	48	450	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163431</b>	44, 55
400	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	<b>163423</b>	44	450	4,8	60	72	DP	TR/TR	15	<b>190712</b>	49, 55
400	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	<b>161163</b>	48, 54, 57	450	4,8	80	72	HW	TR/TR	15	<b>163398</b>	47
400	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163455</b>	44, 54	450	4,8	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163433</b>	44, 57
400	5,0	30	28	HW	FZ	20	<b>165105</b>	19	450	5,0	30	108	HW	WZ	10	<b>165452</b>	22
400	5,0	30	28	HW	FZ	25	<b>165005</b>	14	450	5,0	30	28	HW	FZ	20	<b>165106</b>	19
400	5,0	30	28	HW	FZ	25	<b>165006</b>	14	450	5,0	30	28	HW	FZ	25	<b>165007</b>	14
400	5,0	80	28	HW	FZ	25	<b>165006</b>	14	460	4,4	30	48	HW	FZFA/FZFA	10	<b>165928</b>	69
420	3,5	40	48	HW	WZ	-5	<b>165524</b>	23	460	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161170</b>	48, 56
420	3,8	30	108	HW	FZ/TR	-5	<b>165844</b>	62	460	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>163391</b>	47, 56
420	3,8	30	96	HW	FZ/TR	5	<b>165736</b>	60	460	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163434</b>	44, 56
420	3,8	40	108	HW	FZ/TR	-5	<b>165845</b>	62	470	4,4	75	96	HW	FZ/TR	15	<b>163435</b>	44
420	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	<b>161164</b>	48	470	4,8	70	72	HW	TR/TR	15	<b>163392</b>	47
420	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163426</b>	44	480	4,4	30	72	HW	WZ	15	<b>163313</b>	42
430	3,5	30	96	HW	FZ/TR	5	<b>165737</b>	60	480	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163436</b>	44
430	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161165</b>	48	480	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163437</b>	44
430	4,4	30	72	HW	WZ	15	<b>163310</b>	42, 54	480	4,8	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163438</b>	44, 57
430	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163427</b>	44, 54	500	3,8	30	72	HW	WZ	10	<b>163133</b>	27
430	4,4	65	72	HW	TR/TR	15	<b>163389</b>	46	500	4,0	30	36	HW	TR	10	<b>166028</b>	84
430	4,4	75	72	HW	TR/TR	15	<b>161166</b>	48	500	4,0	30	150	HW	WZ/WZ/FZ	20	<b>161205</b>	30
430	4,4	75	72	HW	FZ/TR	15	<b>163428</b>	44	500	4,0	30	32	HW	FZ	20	<b>165116</b>	19
430	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	<b>161167</b>	48, 54, 57	500	4,0	30	24	HW	FZ	20	<b>166055</b>	20
430	4,4	80	72	HW	TR/TR	15	<b>163397</b>	46	500	4,0	30	48	HW	WZ	20	<b>166081</b>	20
430	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163429</b>	44, 54, 57	500	4,0	32	96	HW	FZ/TR	5	<b>165741</b>	60
440	7,0	75	12	HW	WZ	20	<b>165326</b>	25	500	4,0	32	120	HW	FZ/TR	5	<b>165742</b>	60
450	3,0	30	120	HW	WZ	20	<b>058461</b>	29	500	4,4	30	54	HW	WZ	-5	<b>165526</b>	23
450	3,5	30	158	HW	WZ	10	<b>165465</b>	22	500	4,4	30	120	HW	FZ/TR	-5	<b>165848</b>	62
450	3,6	30	140	HW	WZ/WZ/FZ	20	<b>161204</b>	30	500	4,4	30	100	DP	HZFA	5	<b>762341</b>	65
450	3,8	30	48	HW	WZ	-5	<b>165525</b>	23	500	4,4	32	120	HW	FZ/TR	5	<b>165743</b>	60
450	3,8	30	108	HW	FZ/TR	-5	<b>165846</b>	62	500	4,4	75	28	HW	WZ	20	<b>165328</b>	25
450	3,8	30	110	HW	FZ/TR	5	<b>165738</b>	60	500	4,8	30	144	HW	WZ	10	<b>165454</b>	22
450	3,8	30	66	HW	WZ	10	<b>163132</b>	27	500	4,8	35	144	HW	WZ	10	<b>165455</b>	22
450	3,8	32	108	HW	FZ/TR	-5	<b>165847</b>	62	500	4,8	60	72	HW	TR/TR	15	<b>163393</b>	47
450	3,8	32	96	HW	FZ/TR	5	<b>165739</b>	60	500	5,0	30	32	HW	FZ	20	<b>165107</b>	19
450	3,9	30	136	HW	WZ	10	<b>165466</b>	22	500	5,0	30	28	HW	WZ	20	<b>165205</b>	15
450	4,0	30	32	HW	TR	10	<b>166027</b>	84	500	5,2	30	120	HW	WZ	10	<b>165453</b>	22
450	4,0	30	28	HW	FZ	20	<b>165115</b>	19	500	5,2	30	60	HW	WZ	15	<b>163314</b>	42, 55
450	4,0	30	20	HW	FZ	20	<b>166054</b>	20	500	5,2	30	60	HW	FZ/TR	15	<b>163439</b>	44, 55
450	4,0	30	42	HW	WZ	20	<b>166080</b>	20	500	5,2	60	60	HW	FZ/TR	15	<b>163440</b>	44
450	4,4	30	68	HW	WZFA	5	<b>161521</b>	67	500	5,2	80	60	HW	WZ	15	<b>163315</b>	42
450	4,4	30	90	DP	HZFA	5	<b>190668</b>	65	500	7,0	75	14	HW	WZ	20	<b>165327</b>	25
450	4,4	30	60	HW	FZ/TR	10	<b>165927</b>	69	510	4,8	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163441</b>	44
450	4,4	30	72	HW	WZ/FA	15	<b>161033</b>	66	520	4,4	30	44	HW	FZFA/FZFA	10	<b>165929</b>	69
450	4,4	30	72	HW	TR/TR	15	<b>161168</b>	48	520	4,4	30	72	HW	WZ	15	<b>163316</b>	42, 56
450	4,4	30	34	HW	WZFA	15	<b>161520</b>	67	520	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163442</b>	44, 56
450	4,4	30	54	HW	WZ	15	<b>163311</b>	42	520	4,4	50	120	HW	FZ/TR	-5	<b>165849</b>	62
450	4,4	30	72	HW	WZ	15	<b>163312</b>	42	520	4,6	30	144	HW	WZ	10	<b>165456</b>	22
450	4,4	30	72	HW	FZ/TR	15	<b>163430</b>	44	520	4,8	30	72	HW	TR/TR	15	<b>163399</b>	47
450	4,4	30	28	HW	FZ	25	<b>165017</b>	14	520	4,8	60	72	HW	FZ/TR	15	<b>163443</b>	44, 55
450	4,4	60	68	HW	WZFA	5	<b>161523</b>	67	520	4,8	70	72	HW	FZ/TR	15	<b>163444</b>	44
450	4,4	60	34	HW	WZFA	15	<b>161522</b>	67	520	5,4	60	72	HW	WZ	20	<b>165332</b>	25
450	4,4	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163432</b>	44	530	4,4	30	44	HW	FZFA/FZFA	10	<b>165930</b>	69
450	4,8	30	138	HW	WZ	10	<b>165451</b>	22	530	4,8	80	72	HW	FZ/TR	15	<b>163460</b>	44
450	4,8	30	72	HW	FZ/TR	10	<b>165680</b>	53	550	4,0	30	132	HW	FZ/TR	-5	<b>165850</b>	62
450	4,8	60	72	HW	WZ/FA	15	<b>161034</b>	66	550	4,0	30	160	HW	WZ/WZ/FZ	20	<b>161206</b>	30
									550	4,0	32	132	HW	FZ/TR	-5	<b>165851</b>	62
									550	4,0	32	96	HW	FZ/TR	5	<b>165744</b>	60

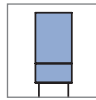
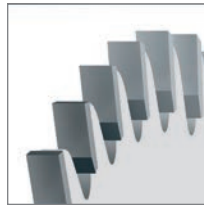
D	SB	BO	Z	QAL	ZF	SW	ID	Seite
mm	mm	mm				°		
550	4,0	32	126	HW	FZ/TR	5	<b>165745</b>	60
550	4,4	30	120	HW	FZ/TR	5	<b>165746</b>	60
550	4,4	30	110	DP	HZFA	5	<b>762342</b>	65
550	4,8	30	54	HW	WZ	20	<b>166082</b>	20
550	5,0	30	96	HW	WZ	10	<b>165457</b>	22
550	5,0	80	36	HW	WZ	25	<b>165206</b>	15
550	5,2	30	160	HW	WZ	10	<b>165458</b>	22
550	5,2	30	120	HW	WZ	10	<b>165459</b>	22
550	5,2	30	60	HW	WZ	15	<b>163317</b>	42
550	5,2	80	60	HW	WZ	15	<b>163318</b>	42
555	5,2	55	54	HW	WZ	20	<b>165325</b>	25
570	4,8	60	60	HW	FZ/TR	22	<b>163445</b>	44
570	5,0	40	48	HW	FZFA/FZFA	10	<b>165931</b>	69
600	3,8	30	36	HW	WZ	20	<b>166610</b>	78
600	4,6	30	140	HW	FZ/TR	5	<b>165747</b>	60
600	4,8	30	120	DP	HZFA	5	<b>762343</b>	65
600	4,8	30	60	HW	WZ	20	<b>166083</b>	20
600	5,0	32	132	HW	FZ/TR	5	<b>165748</b>	60
600	5,2	30	138	HW	FZ/TR	-5	<b>165852</b>	62
600	5,4	30	172	HW	WZ	10	<b>165461</b>	22
600	5,4	80	72	HW	WZ	20	<b>165333</b>	25
600	5,4	80	42	HW	WZ	25	<b>165207</b>	15
600	5,8	30	108	HW	WZ	10	<b>165460</b>	22
600	5,8	60	60	HW	FZ/TR	22	<b>163446</b>	45, 55
600	5,8	60	72	HW	FZ/TR	22	<b>163447</b>	45, 55
600	6,0	30	48	HW	WZ	15	<b>057570</b>	25
600	7,0	75	16	HW	WZ	20	<b>165329</b>	25
620	5,5	40	60	HW	FZ/TR	5	<b>165933</b>	69
620	5,5	40	36	HW	FZFA/FZFA	10	<b>165932</b>	69
630	5,4	30	180	HW	WZ	10	<b>165462</b>	22
640	5,4	30	36	HW	WZ	20	<b>165330</b>	25
650	5,0	30	144	HW	FZ/TR	5	<b>165749</b>	60
670	5,8	60	42	HW	FZ/TR	22	<b>163448</b>	45
680	5,5	40	42	HW	FZFA/FZFA	10	<b>165934</b>	69
680	6,2	40	60	HW	FZ/TR	22	<b>163449</b>	45, 56
700	4,2	30	42	HW	WZ	20	<b>166611</b>	78
700	5,5	30	200	HW	WZ	10	<b>165463</b>	22
700	6,0	30	72	HW	WZ	15	<b>165334</b>	25
700	6,2	80	60	HW	FZ/TR	22	<b>163450</b>	45
720	6,5	40	60	HW	FZ/TR	22	<b>163451</b>	45, 55-56
730	6,2	60	60	HW	FZ/TR	22	<b>163452</b>	45
750	6,0	30	72	HW	WZ	15	<b>165335</b>	25
750	7,0	80	70	HW	FZ/TR	22	<b>163453</b>	45
800	6,0	30	72	HW	WZ	15	<b>165336</b>	25
850	8,0	30	60	HW	WZ	20	<b>165331</b>	25

# 1. Sägen

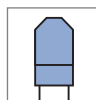
## 1.1 Vollholzbearbeitung längs

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

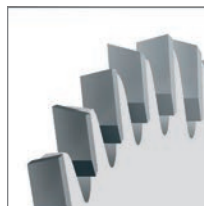
### Zahnformen



**FZ (Flachzahn):**  
Zum universellen Einsatz – besonders geeignet für nasse und trockene Hölzer.



**TR (Trapezzahn):**  
Besonders geeignet für Schnitte in getrockneten Hölzern mit riefenfreier (lackierfähiger) Schnittgüte.



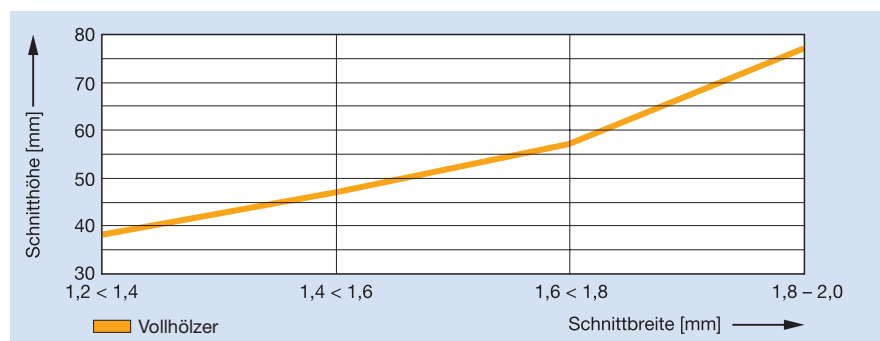
**WZ (Wechselzahn):**  
Besonders geeignet für langfaserige Hölzer. Erhöhte Schnittgüte an der Austrittsseite.

### Dünnschnittkreissägeblätter

#### Einsatzgebiete

- Sägewerksindustrie (Kanteln, Brettware, Dachlatten, Stäbe für Stäbchenplatten etc.).
- Massivholzplattenerzeugung (Lamellen und Mittellagen für Mehrschichtplatten etc.).
- Parkettindustrie (Stäbe und Lamellen).
- Leistenindustrie (Profilleisten, Anleimer, Meterstäbe etc.).
- Sportartikelindustrie (Skilamellen, Tischtennisschläger etc.).

#### Schnitthöhendigramm



Dünnschnittkreissägeblätter –  
Schnitthöhe  $a_e$  in Abhängigkeit von Schnittbreite SB.

#### Technische Hinweise

- Einsatz- und Wartungsbedingungen (empfohlen):
- Spanntechnik auf Hydrobüchsen.
  - Richtiger Spannflanschdurchmesser.
  - Einhaltung der Belastungsgrenzen hinsichtlich Schnitthöhe und Zahnvorschub.
  - Rechtzeitiges Nachschärfen und Entfernung der Harzansätze.

# 1. Sägen

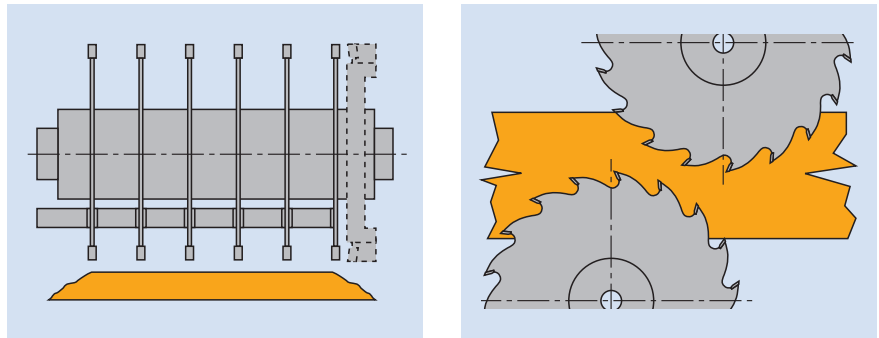
## 1.1 Vollholzbearbeitung längs

### Vorteile

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

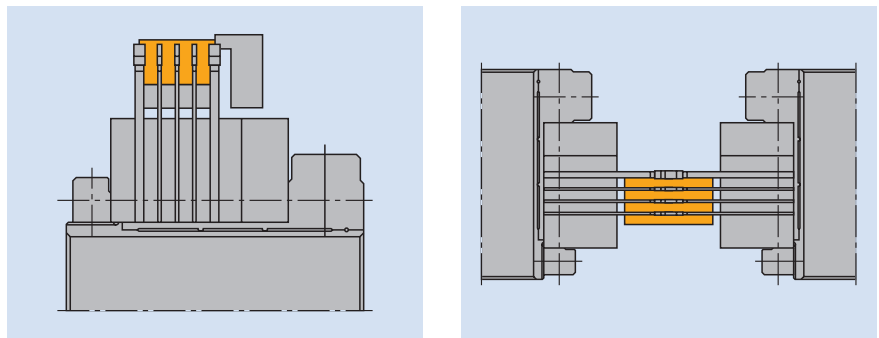
### Maschinentypen

#### Ein- oder zweiwellige Mehrblattmaschine ohne Zwangsführung



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

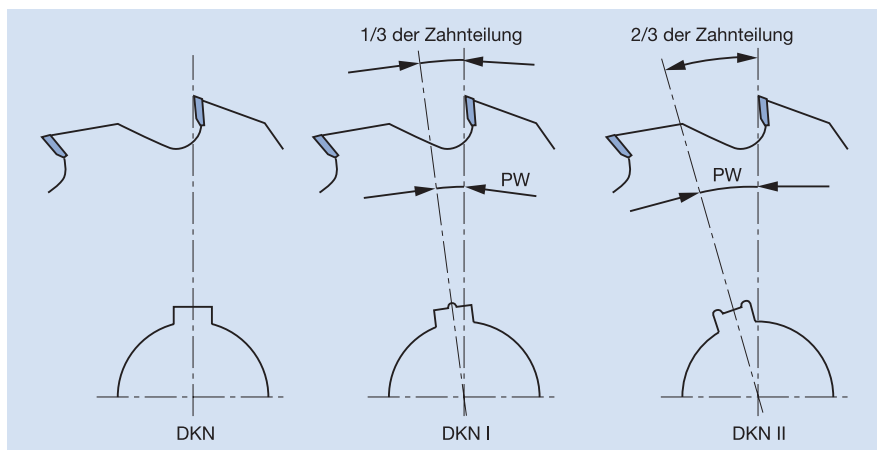
#### Mehrwellige Maschine mit Zwangsführung (für horizontale oder vertikale Schnitte)



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

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

#### Lage der Doppelkeilnuten für die spirale Anordnung der Kreissägeblätter





### Lamellenschnitt *Premium* - Mittelschnitt mit extrem reduzierter Schnittbreite

**Anwendung:**

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

**Maschine:**

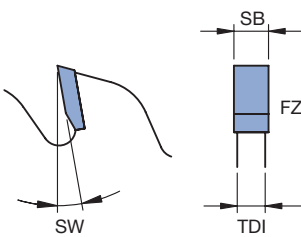
Profilfräsmaschinen mit/ohne Zwangsführung der Werkstücke. Einsatz ein- oder zweiwellig, horizontal bzw. vertikal.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



**Mittelschnitt**

WK 100 2 21

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



#### Lamellenschnitt - Randschnitt

**Anwendung:**

Zum Längsschneiden - für Randschnitte in Kombination mit Mittelschnittkreissägeblättern.

**Maschine:**

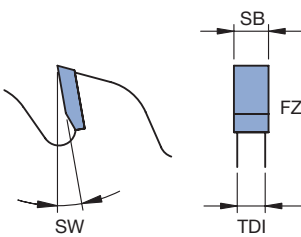
Profilfräsmaschinen mit/ohne Zwangsführung der Werkstücke. Einsatz ein- oder zweiwellig, horizontal bzw. vertikal.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

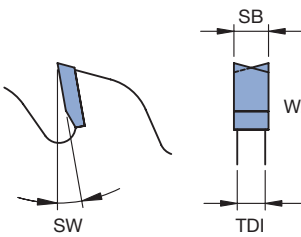
Geeignet für Satzaufbau in Kombination mit Dünnchnittkreissägeblättern für Mittelschnitt. Stabile Ausführung um Steifigkeit des Satzes zu erhöhen. Höhere Schnittleistung und geringere Verharzung durch spezielle Beschichtung des Tragkörpers.



**Randschnitt**

WK 100 2 21

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



**Technische Information:**

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

**Randschnitt - geringere Zähnezahl**

WK 150 2, WK 150 2 21

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



### Lamellenschnitt mit innen und außen liegenden Räumschneiden

**Anwendung:**

Zum Längsschneiden - Rand- und Besäumschnitte.

**Maschine:**

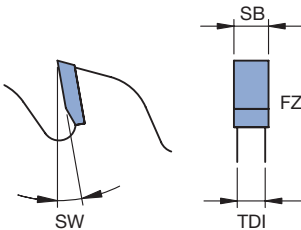
Besäum-, Einblatt-, Mehrblatt- sowie ein- bzw. doppelwellige Kreissägemaschinen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

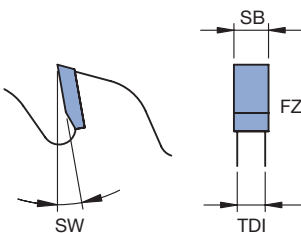
Mit zwei innen und außen liegenden (ab D 280 mm) Räumschneiden. Stabile Ausführung speziell für Randschnitte. Große seitliche Zahnüberstände. Für universellen Einsatz in trockenen, nassen und gefrorenen Weich- und Harthölzern. Höhere Schnittleistung und weniger Verharzung durch spezielle Beschichtung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



**Besäum- und Randschnitt**

WK 150 2

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



**Anwendung:**

Zum Längsschneiden - Mittelschnitte.

**Mittelschnitt**

WK 100 2 43

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



### Lamellenschnitt mit innen und außen liegenden Räumschneiden

**Anwendung:**

Zum Längsschneiden - Mittelschnitte.

**Maschine:**

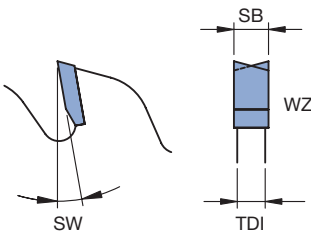
Besäum-, Einblatt-, Mehrblatt- sowie ein- bzw. doppelwellige Kreissägemaschinen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



**Mittelschnitt**

WK 150 2

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



### Lamellenschnitt mit außen liegenden Räumschneiden *Premium*

**Anwendung:**

Zum Längsschneiden von dünnen Lamellen auf horizontalen Wellen.

**Maschine:**

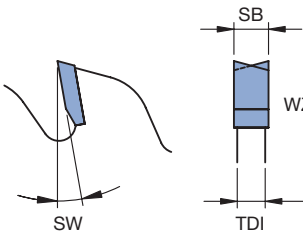
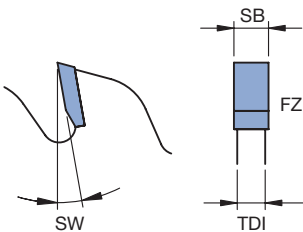
Besäum-, Einblatt-, Mehrblatt- sowie ein- bzw. doppelwellige Kreissäge- und Profilfräsmaschinen.

**Werkstückstoff:**

Weichhölzer trocken bis 10% Holzfeuchte.

**Technische Information:**

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



**Mittelschnitt**

WK 100 2, WK 150 2

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

# 1. Sägen

## 1.1 Vollholzbearbeitung längs 1.1.2 Kreissägeblätter mit Räumschneiden



### Lamellenschnitt mit innen liegenden Räumschneiden *Premium* - reduzierte Schnittbreite

**Anwendung:**

Zum Längsschneiden von dünnen Lamellen auf horizontalen Wellen.

**Maschine:**

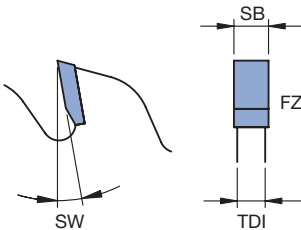
Besäum-, Einblatt-, Mehrblatt- sowie ein- bzw. doppelwellige Kreissäge- und Profilfräsmaschinen.

**Werkstückstoff:**

Weich- und Harthölzer trocken bis 10% Holzfeuchte.

**Technische Information:**

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



**Mittelschnitt**

WK 100 4 , WK 100 2

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



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

**Anwendung:**

Zum Längsschneiden von dünnen Lamellen auf vertikalen Wellen.

**Maschine:**

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

**Werkstückstoff:**

Weich- und Harthölzer trocken bis 10% Holzfeuchte.

**Technische Information:**

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



**Mittelschnitt**

WK 100 2

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

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



### Lamellenschnitt für verleimfähige Schnitte

**Anwendung:**

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

**Maschine:**

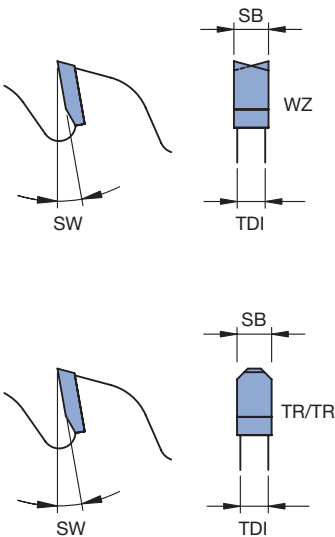
Einblatt-, Mehrblatt- sowie ein- bzw. doppelwellige Kreissäge- und Profیلfräsmaschinen.

**Werkstückstoff:**

Weich- und Harthölzer trocken bis 10% Holzfeuchte.

**Technische Information:**

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



**Mittelschnitt**

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

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



### Lamellenschnitt

**Anwendung:**

Zum Längsschneiden - Rand- und Besäumschnitte.

**Maschine:**

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

**Werkstückstoff:**

Weich- und Harthölzer nass und trocken.

**Technische Information:**

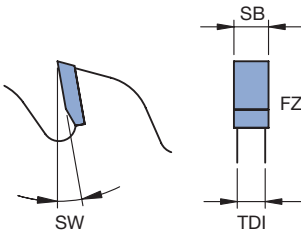
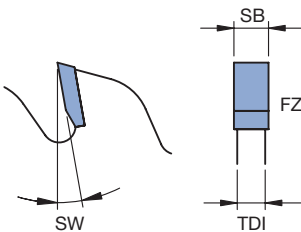
Großer Spanraum und großer seitlicher Zahnüberstand. Stabile Ausführung speziell für Randschnitte. Für universellen Einsatz in trockenen und nassen Weich- und Harthölzern. Ausführung ohne Räumschneiden. Bedingt geeignet für größere Schnitttiefen und den Einsatz in gefrorenen Hölzern.



**Rand- und Besäumschnitt**

WK 100 2

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



**Technische Information:**

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

**Mittelschnitt**

WK 100 2

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

# 1. Sägen

## 1.1 Vollholzbearbeitung längs

### 1.1.3 Kreissägeblätter ohne Räumschneiden



#### Zuschnitt Vollholz längs

**Anwendung:**

Zum Längsschneiden beim Zuschnitt von Holz.

**Maschine:**

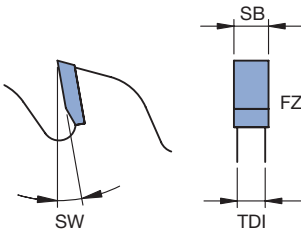
Besäum-, Einblatt-, Mehrblatt- sowie ein- bzw. doppelwellige Kreissägemaschine.

**Werkstückstoff:**

Weich- und Harthölzer trocken bis 15% Holzfeuchte.

**Technische Information:**

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



**Kreissägeblatt FZ mit Spandickenbegrenzung**

WK 100 2

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

#### Zuschnitt universal

**Anwendung:**

Für universellen Einsatz beim Zuschnitt von Holz.

**Maschine:**

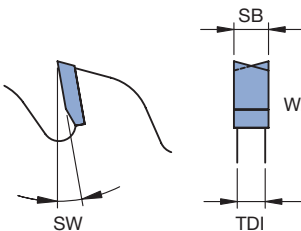
Kapp- und Abkürzsägen, Wippsägen.

**Werkstückstoff:**

Weich- und Harthölzer nass und trocken.

**Technische Information:**

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



**Kreissägeblatt WZ mit Spandickenbegrenzung**

WK 150 2

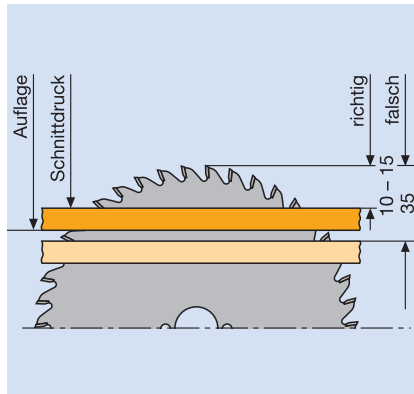
D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	30	KNL	24	WZ	20	■	166076 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	28	WZ	20	■	166077 ●
350	3,2	2,2	30	KNL	32	WZ	20	■	166078 ●
400	4,0	2,8	30	KNL	36	WZ	20	■	166079 ●
450	4,0	2,8	30	KNL	42	WZ	20	■	166080 ●
500	4,0	2,8	30	KNL	48	WZ	20	■	166081 ●
550	4,8	3,5	30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

# 1. Sägen

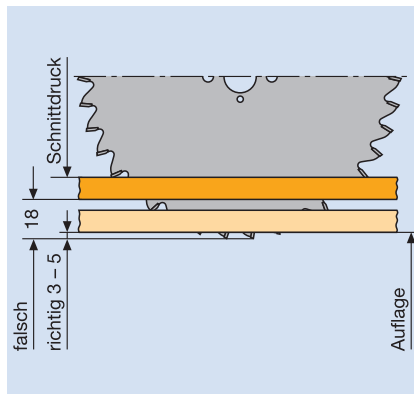
## 1.2 Vollholzbearbeitung quer

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

**Einsatzart**

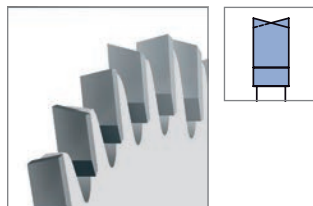


Für Kreissägeblätter mit positivem Spanwinkel und Sägewelle unter dem Werkstück. Für Kreissägeblätter mit negativem Spanwinkel und Sägewelle über dem Werkstück. Durch den positiven Spanwinkel wirkt der Schnittdruck auf die stabile Tischauflage.



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

**Zahnform**



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



#### Kappschnitt mit hohen Vorschubgeschwindigkeiten

**Anwendung:**

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

**Maschine:**

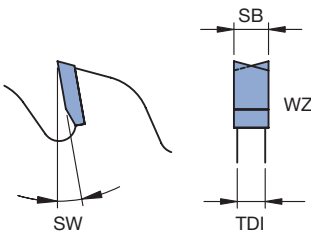
Abläng-, Kapp- und Optimierungskreissägen.

**Werkstückstoff:**

Vollholz nass und trocken quer, Vollholzprofile quer.

**Technische Information:**

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



#### Kappschnitt mit hohen Vorschubgeschwindigkeiten

WK 150 2

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



### Kappschnitt mit negativem Spanwinkel

**Anwendung:**

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

**Maschine:**

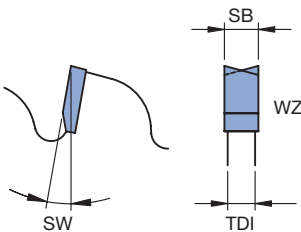
Abläng-, Kapp- und Gehrungs-, Radial-, Pendel und Doppelgehrungssägen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



**Kreissägeblatt WZ mit neg. Spanwinkel**

WK 160 2

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



### Kappschnitt mit negativem Spanwinkel *Excellent*

**Anwendung:**

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

**Maschine:**

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

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

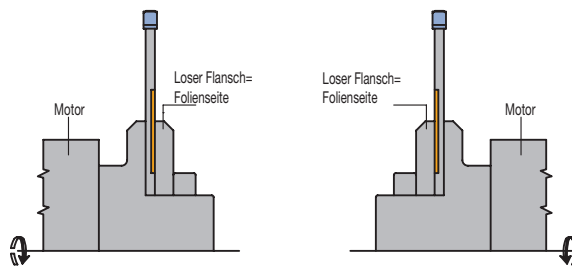
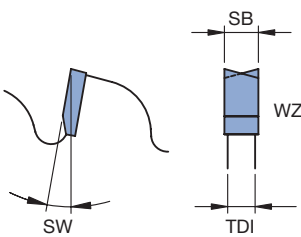
Speziell für Maschinen mit Positionierung der Sägewelle über dem Werkstück. Negativer Spanwinkel für verbesserte Werkstückspannung. **Excellent** Ausführung. Schwingungsdämpfende Verbundbauweise des Tragkörpers durch Stahlfolie. Extreme Lärminderung auch bei zunehmender Abstumpfung des Werkzeugs.



**Kreissägeblatt WZ mit neg. Spanwinkel**

WK 180 2

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





### Kapp-, Abläng- und Gehrungsschnitt

**Anwendung:**

Zum Ablängen, Kappen und Schrägschneiden.

**Maschine:**

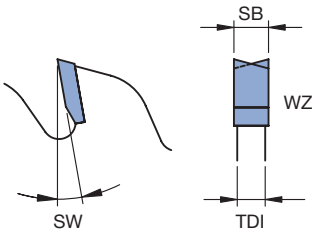
Abläng- und Kappsägen, CNC-gesteuerte Abbundanlagen und Balkenbearbeitungszentren, Doppelabkürzsägen.

**Werkstückstoff:**

Vollholzbalken nass und trocken, kreuzverleimte Vollholzbalken.

**Technische Information:**

Zahnform für universelle Einsätze und mit großem seitlichen Zahnüberstand.



**Kreissägeblatt WZ**

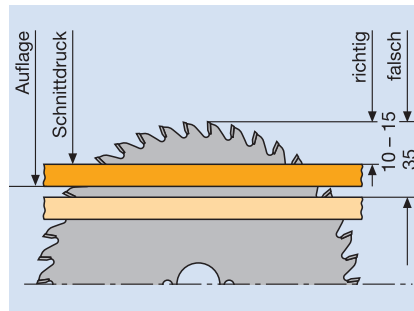
WK 150 2

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

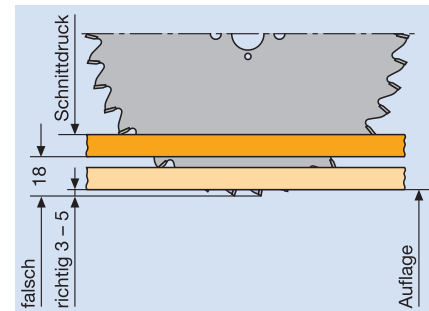
# 1. Sägen

## 1.3 Formatschneiden

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



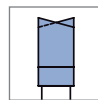
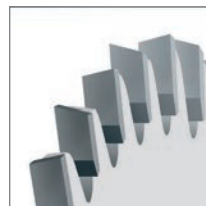
Für Kreissägeblätter mit positivem Spanwinkel und Sägewelle unter dem Werkstück. Durch den positiven Spanwinkel wirkt der Schnittdruck auf die stabile Tischauflage.



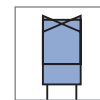
Für Kreissägeblätter mit negativem Spanwinkel und Sägewelle über dem Werkstück. Durch den negativen Spanwinkel wirkt der Schnittdruck auf die stabile Tischauflage.

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

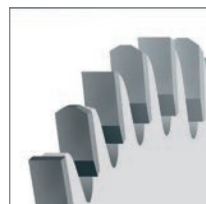
### Zahnformen



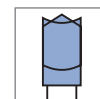
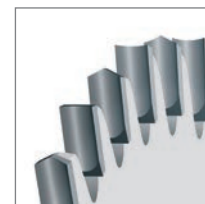
**WZ (Wechselzahn):**  
Universelle Zahnform, preisgünstig in Anschaffung und Instandsetzung. Besonders geeignet zur Bearbeitung von Rohspanplatten, furnierten Spanplatten, Massivholzplatten, Tischlerplatten, Sperrholz.



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



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



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



### Formatschnitt *Premium*

**Anwendung:**

Zum Formatieren und Ablängen mit / ohne Vorritzen.

**Maschine:**

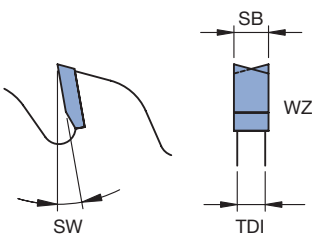
Tisch- und Formatkreissägen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



**Formatkreissägeblatt WZ**

WK 170 2

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



### Formatschnitt ohne Vorritzen *Premium* - Mamba

**Anwendung:**

Zum Formatieren und Ablängen ohne Vorritzen.

**Maschine:**

Tisch- und Formatkreissägen. Vertikale Plattenaufteilsägen ohne Vorritzaggregat.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

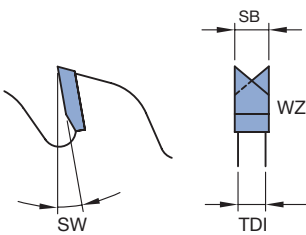
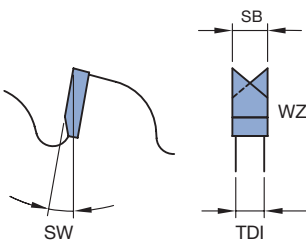
Extrem stark ausgebildeter WZ mit 40° Eckwinkel für beidseitig ausriffsfreie Schnitte. **Premium** Ausführung mit schwingungsdämpfenden Laserornamenten. Speziell für Maschinen mit Positionierung der Sägewelle über dem Werkstück. Negativer Spanwinkel für verbesserte Werkstückspannung.



**Kreissägeblatt Mamba, negativer Spanwinkel**

WK 880 2

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



**Technische Information:**

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

**Kreissägeblatt Mamba, positiver Spanwinkel**

WK 870 2

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



### Format- und Furnierpaketschnitt - reduzierte Schnittbreite

**Anwendung:**

Zum Formatieren und Ablängen mit und ohne Vorritzen.

**Maschine:**

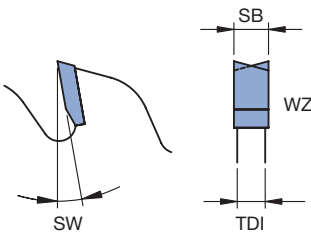
Tisch-, Format-, und Furnierkreissägen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



**Kreissägeblatt WZ**

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

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



### Formatschnitt *Excellent* - Katana

**Anwendung:**

Zum Formatieren und Ablängen ohne Vorritzen.

**Maschine:**

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

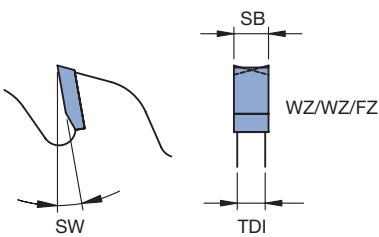
**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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

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



**Kreissägeblatt Katana**

WK 879 2

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



#### Formatschnitt *Excellent* - WhisperCut

**Anwendung:**

Zum Formatieren und Ablängen mit Vorritzen.

**Maschine:**

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

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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

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

**Kreissägeblatt WhisperCut**

WK 879 2 DP

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

**Anwendung:**

Zum Vorritzen im Gleichlauf.

**Maschine:**

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat.

**Technische Information:**

Hohlzahn für beidseitig ausrissfreie Schnitte in beschichteten Holzwerkstoffen.

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

**Ritzkreissägeblatt WhisperCut**

WK 272 2

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



#### Formatschnitt ohne Vorritzen *Excellent* - FineCut

**Anwendung:**

Zum Formatieren und Ablängen ohne Vorritzen.

**Maschine:**

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

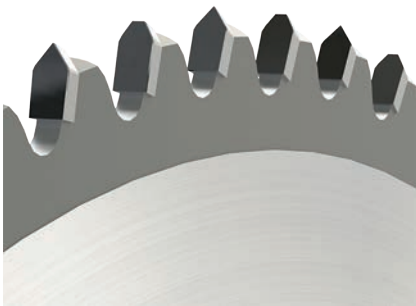
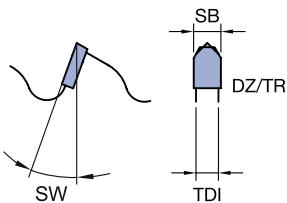
Speziell entwickelte Zahngeometrie für ausrissfreie Schnittkanten an der Ober- und Unterseite ohne Vorritzen. Hohe Standwege durch stabile Zahnform und Diamantbestückung. 3-fach nachschärfbar. **Excellent** Ausführung mit ausgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels.



**Kreissägeblatt FineCut**

WK 888 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	30	KNL	60	DZ/TR	-20	■	190850 ●
303	3,2	2,2	30	KNL	72	DZ/TR	-20	■	190851 ●
350	3,2	2,2	30	KNL	84	DZ/TR	-20	■	190852 ●





### Formatschnitt ohne Vorritzen *Excellent*

**Anwendung:**

Zum Formatieren und Ablängen ohne Vorritzen.

**Maschine:**

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen ohne Vorritzaggregat.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

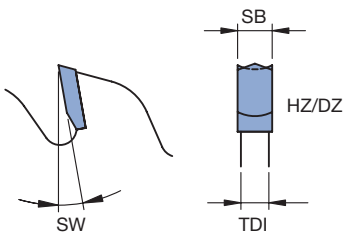
**Excellent** Ausführung mit kunststoffgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels.



**Kreissägeblatt**

WK 874 2

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





### Formatschnitt ohne Vorritzen *Premium*

**Anwendung:**

Zum Formatieren und Ablängen ohne Vorritzen.

**Maschine:**

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen ohne Vorritzaggregat.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

Hohlzahn für beidseitig ausrissfreie Schnitte in beschichteten Holzwerkstoffen.

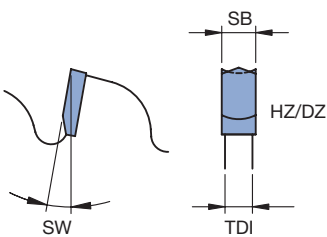
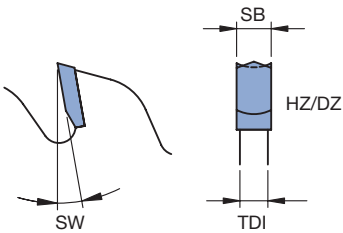
**Premium** Ausführung mit schwingungsdämpfenden Laserornamenten.



**Kreissägeblatt, positiver Spanwinkel**

WK 274 2

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



**Maschine:**

Vertikale Plattenaufteilsägen ohne Vorritzaggregat.

**Technische Information:**

Hohlzahn für beidseitig ausrissfreie Schnitte in beschichteten Holzwerkstoffen.

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

**Kreissägeblatt, negativer Spanwinkel**

WK 864 2

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



### Formatschnitt mit Vorritzen *Premium*

**Anwendung:**

Zum Formatieren und Ablängen mit Vorritzen.

**Maschine:**

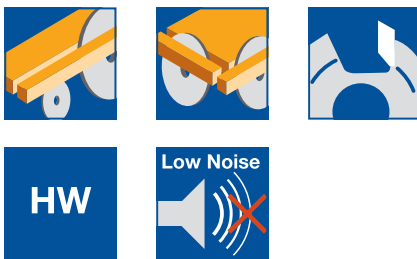
Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat.

**Werkstückstoff:**

Span- und Faserwerkstoffe kunststoff- und papierbeschichtet.

**Technische Information:**

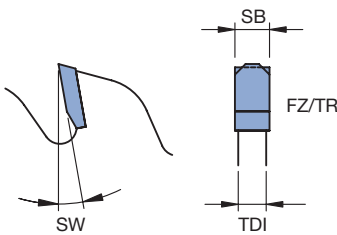
**Premium** Ausführung mit schwingungsdämpfenden Laserornamenten. Gekennzeichnete Abmessungen mit ungleichmäßiger Zahnteilung (UT) zur Lärminderung und für verbessertes Laufverhalten.

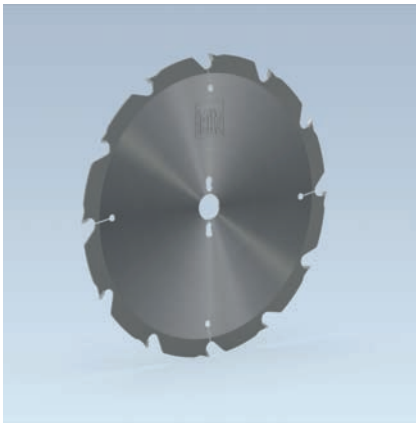


**Kreissägeblatt**

WK 852 2

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





### Formatschnitt

**Anwendung:**

Zum Formatieren und Ablängen mit und ohne Vorritzen.

**Maschine:**

Tisch- und Formatkreissägen.

**Werkstückstoff:**

Vollholz längs.

**Technische Information:**

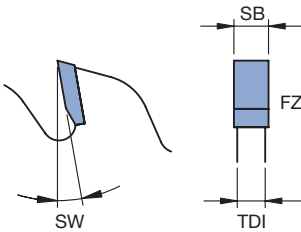
Geringe Zähnezahl für Reduzierung der Vorschubkräfte und geringere Leistungsaufnahme bei großen Schnitttiefen speziell im Vollholz längs.



**Kreissägeblatt FZ**

WK 120 2

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





### Formatschnitt, Ritzen, Zerspanen

**Anwendung:**

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

**Maschine:**

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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

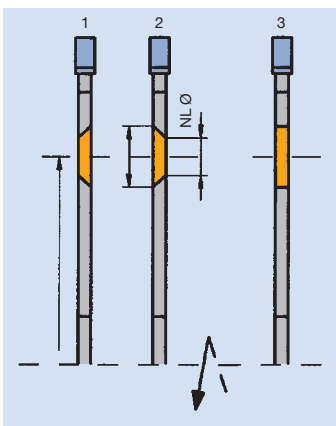
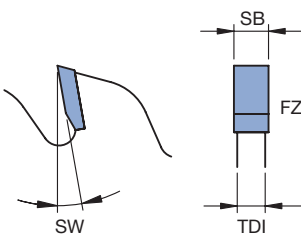


**Ritzkreissägeblatt bzw. Kreissägeblatt für den Einsatz mit Zerspanern.**

**HW-Ausführung.**

WK 100 2

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



**Typ 1:**

Rechts gesenkt

**Typ 2:**

Links gesenkt

**Typ 3:**

Nebenloch ohne Senkung



### Formatschnitt, Ritzen, Zerspanen *Excellent*

**Anwendung:**

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

**Maschine:**

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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

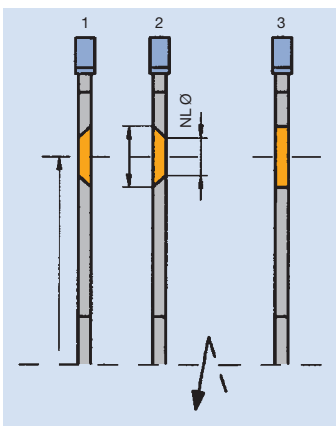
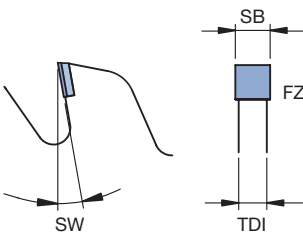


**Ritzkreissägeblatt bzw. Kreissägeblatt für den Einsatz mit Zerspanern.**

**DP-Ausführung.**

WK 800 2

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



**Typ 1:**

Rechts gesenkt

**Typ 2:**

Links gesenkt

**Typ 3:**

Nebenloch ohne Senkung



#### Ritzkreissägeblätter mit verstellbarer Schnittbreite

**Anwendung:**

Zum Vorritzen im Gleichlauf.

**Maschine:**

Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

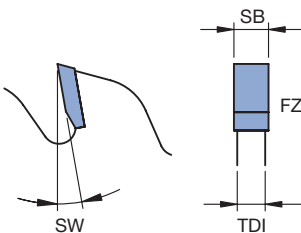
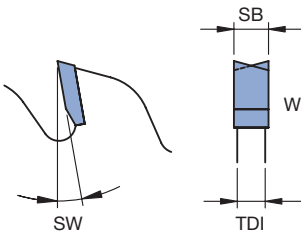
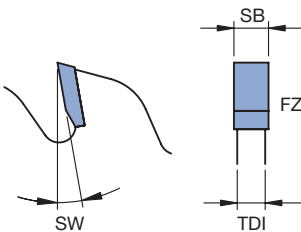
Zweiteilig, mit Zwischenringen verstellbar. Ritztiefe 1,50 - 2,00 mm.



**Ritzkreissägeblätter verstellbar, HW-Ausführung**

WK 200 2, WK 250 2

Maschine	D mm	SB mm	BO mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
Felder, Striebig	80	2,8 - 3,6	20	10+10	FZ	10	■	165401 ●
Schelling	100	2,8 - 3,6	20	10+10	FZ	10	■	165402 ●
Altendorf	100	2,8 - 3,6	22	10+10	FZ	10	■	165403 ●
SCM, Felder	120	2,8 - 3,6	20	12+12	FZ	10	■	165404 ●
Altendorf	120	2,8 - 3,6	22	12+12	FZ	10	■	165406 ●
Felder	125	2,8 - 3,6	20	12+12	FZ	10	■	165407 ●
Martin	140	2,8 - 3,8	36	12+12	WZ	10	■	165408 ●
Altendorf	180	3,0 - 3,8	22	18+18	WZ	10	■	165410 ●



**Technische Information:**

Zweiteilig, über Maschinensteuerung automatisch verstellbar.

Ritztiefe 1,50 - 2,00 mm.

**Ritzkreissägeblätter für stufenlose Verstellung, HW-Ausführung**

WK 200 2

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



#### Ritzkreissägeblätter mit verstellbarer Schnittbreite *Excellent*

**Anwendung:**

Zum Vorritzen im Gleichlauf.

**Maschine:**

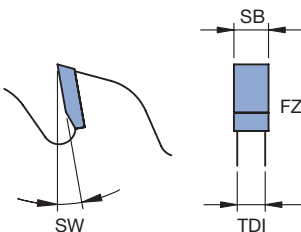
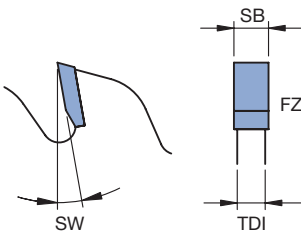
Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



**Ritzkreissägeblätter verstellbar, DP-Ausführung**

WK 200 2

D	SB	BO	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm			°		
120	2,8 - 3,6	20	12+12	FZ	10	■	<b>190731 ●</b>
120	2,8 - 3,6	22	12+12	FZ	10	■	<b>190694 ●</b>
125	2,8 - 3,6	20	12+12	FZ	10	■	<b>190695 ●</b>

**Technische Information:**

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

**Ritzkreissägeblätter für stufenlose Verstellung, DP-Ausführung**

WK 200 2

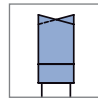
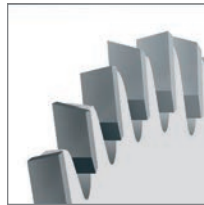
D	SB	BO	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm			°		
120	2,8 - 3,6	50	12+12	FZ	10	■	<b>190704 ●</b>

# 1. Sägen

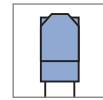
## 1.4 Platten aufteilen

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

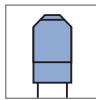
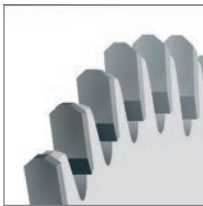
### Zahnformen



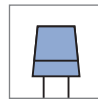
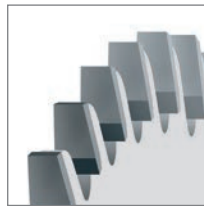
**WZ (Wechselzahn):**  
 Universelle Zahnform, preisgünstig in Anschaffung und Instandsetzung. Besonders geeignet zur Bearbeitung von Rohspanplatten, furnierten Spanplatten, Massivholzplatten, Tischlerplatten, Sperrholz und ähnlichem.



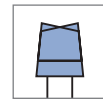
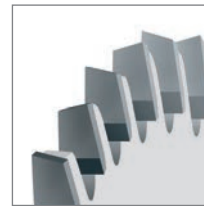
**FZ/TR (Flachzahn/Trapezzahn):**  
 Zahnform für Schnitte in kunststoff- oder folienbeschichteten Holzwerkstoffen.



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



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

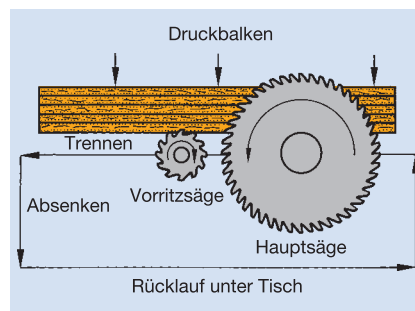


**KON/WZ (Wechselzahn – konisch):**  
 Zahnform speziell für Ritzkreissägeblätter, für ausrissfreie Schnittkanten auf der Sägenaustrittsseite bei geringen Schnittkräften.

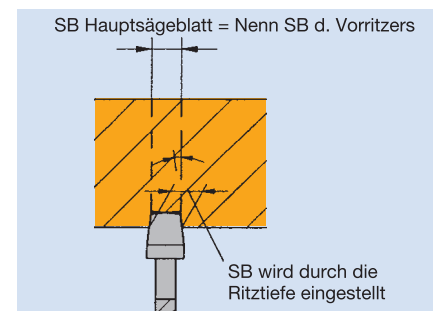
### Ritzkreissägeblätter

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

### Schematische Darstellung



Plattenaufteilanlage mit Ritzaggregat und Druckeinrichtung.



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



#### Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen *Premium*

**Anwendung:**

Zum Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen mit und ohne Vorritzen.

**Maschine:**

Plattenaufteilsägen mit Druckbalken.

**Werkstückstoff:**

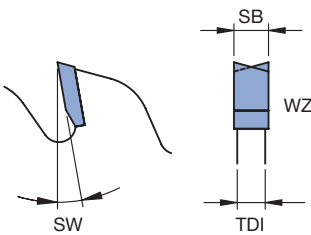
Span- und Faserwerkstoffe roh, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex).

**Technische Information:**

**Premium** Ausführung mit schwingungsdämpfenden Laserornamenten.

**Kreissägeblatt**

WK 250 2



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



#### Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen *Premium*

**Anwendung:**

Zum Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen mit Vorritzen.

**Maschine:**

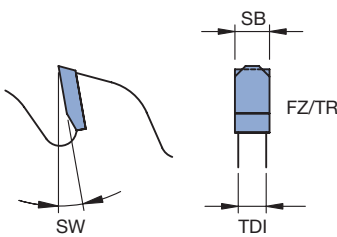
Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

**Premium** Ausführung mit schwingungsdämpfenden Laserornamenten.



**Kreissägeblatt**

WK 852 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
Homag	300	4,4	3,2	30	KNL	60	FZ/TR	15	■	163400 ●
Selco	300	4,4	3,2	65	2/9/110	60	FZ/TR	15	■	163402 ●
Homag	300	4,4	3,2	75		60	FZ/TR	15	■	163403 ●
Gabbiani, SCM	300	4,4	3,2	80	2/14/110	60	FZ/TR	15	■	163456 ●
					2/7/110					
					4/9/100					
					4/19/120					
					2/9/130					
Homag	308	3,2	2,4	60	2/14/100	96	FZ/TR	15	■	163404 ●
Homag	310	4,0	3,0	60	2/14/100	72	FZ/TR	15	■	163462 ●
Homag	310	4,4	3,2	60	2/14/100	72	FZ/TR	15	■	163405 ●
Homag	320	4,0	3,0	60	2/14/100	72	FZ/TR	15	■	163463 ●
Felder, Mayer	320	4,4	3,2	30	KNL	60	FZ/TR	15	■	163406 ●
Selco	320	4,4	3,2	65	2/9/110	60	FZ/TR	15	■	163407 ●
Gabbiani, SCM	320	4,4	3,2	80	2/14/110	60	FZ/TR	15	■	163457 ●
					2/7/110					
					4/9/100					
					4/19/120					
					2/9/130					
Gabbiani, SCM	340	4,4	3,2	80	2/14/110	72	FZ/TR	15	■	163458 ●
					2/7/110					
					4/9/100					
					4/19/120					
					2/9/130					
Homag	350	4,0	3,0	60	2/14/100	72	FZ/TR	15	■	163464 ●
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	KNL	72	FZ/TR	15	■	163408 ●
					2/13/94					
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	FZ/TR	15	■	163409 ●
Homag	350	4,4	3,2	75		72	FZ/TR	15	■	163410 ●
Gabbiani, SCM	350	4,4	3,2	80	4/9/100	72	FZ/TR	15	■	163454 ●
					2/7/110					
					2/14/110					
Selco	355	4,4	3,2	65	2/9/110	72	FZ/TR	15	■	163412 ●
					2/9/100					
Giben, Homag	355	4,4	3,2	75		72	FZ/TR	15	■	163413 ●
Schelling	360	4,4	3,2	30	2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163414 ●
Selco	360	4,4	3,2	65	2/9/100	72	FZ/TR	15	■	163415 ●
					2/9/110					
	370	4,4	3,2	30	2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163416 ●
					KNL					
Homag	380	4,0	3,0	60	2/14/100	72	FZ/TR	15	■	163465 ●
Homag	380	4,4	3,2	60	2/14/100	72	FZ/TR	15	■	163418 ●
					2/14/125					
Selco	380	4,4	3,2	65	2/9/110	72	FZ/TR	15	■	163461 ●

Maschine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
Giben	380	4,4	3,2	75	3/15/75 2/7/110	72	FZ/TR	15	■	163420 ●
Gabbiani, SCM	380	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	FZ/TR	15	■	163459 ●
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100 2/14/125	72	FZ/TR	15	■	163419 ●
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163421 ●
Anthon	400	4,4	3,2	60	2/11/85	72	FZ/TR	15	■	163422 ●
Giben, Homag	400	4,4	3,2	75	4/15/105 2/7/110	72	FZ/TR	15	■	163423 ●
Gabbiani, Selco, SCM	400	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	FZ/TR	15	■	163455 ●
Homag	420	4,8	3,5	60	KNL 2/14/125 2/14/100	72	FZ/TR	15	■	163426 ●
Schelling	430	4,4	3,2	30	KNL	72	FZ/TR	15	■	163427 ●
Giben	430	4,4	3,2	75	4/15/105 2/7/110	72	FZ/TR	15	■	163428 ●
Selco, Gabbiani, SCM	430	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	FZ/TR	15	■	163429 ●
Mayer, Schelling	450	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163430 ●
Gabbiani, SCM	450	4,4	3,2	80	2/9/100 2/14/110 2/7/110	72	FZ/TR	15	■	163432 ●
Homag	450	4,8	3,5	60	KNL 2/14/125 2/11/100	72	FZ/TR	15	■	163431 ●
Selco	450	4,8	3,6	80	2/9/130 4/19/120	72	FZ/TR	15	■	163433 ●
Schelling	460	4,4	3,2	30	2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163434 ●
Giben	470	4,4	3,2	75	4/15/105	96	FZ/TR	15	■	163435 ●
Schelling	480	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163436 ●
Homag	480	4,8	3,5	60	2/19/120	72	FZ/TR	15	■	163437 ●
Selco	480	4,8	3,5	80	2/9/130 4/19/120	72	FZ/TR	15	■	163438 ●
Schelling	500	5,2	3,5	30	KNL	60	FZ/TR	15	■	163439 ●
Anthon, Homag	500	5,2	3,5	60	2/11/115 2/19/120	60	FZ/TR	15	■	163440 □
Selco	510	4,8	3,5	80	2/9/130 4/19/120	72	FZ/TR	15	■	163441 ●
Schelling	520	4,4	3,2	30	2/13/94	72	FZ/TR	15	■	163442 ●
Homag	520	4,8	3,5	60	2/11/115 2/19/120	72	FZ/TR	15	■	163443 ●
Selco	520	4,8	3,5	70	4/11/130	72	FZ/TR	15	■	163444 ●
Gabbiani, SCM	530	4,8	3,5	80	4/9/100 2/14/110 2/7/110	72	FZ/TR	15	■	163460 ●
Homag	570	4,8	3,5	60	2/11/115 2/19/120	60	FZ/TR	22	■	163445 ●

## 1. Sägen

### 1.4 Platten aufteilen

#### 1.4.2 Plattenaufteilkreissägeblätter FZ/TR

Maschine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
Homag, Anthon	600	5,8	4,0	60	2/19/120 2/11/115 2/11/85	60	FZ/TR	22	■	<b>163446</b> ●
Homag, Anthon	600	5,8	4,0	60	2/19/120 2/11/115 2/11/85	72	FZ/TR	22	■	<b>163447</b> ●
Homag	670	5,8	4,2	60	2/11/148 2/19/120	42	FZ/TR	22	■	<b>163448</b> ●
Schelling	680	6,2	4,2	40	2/13/114 2/13/140	60	FZ/TR	22	■	<b>163449</b> ●
Anthon	700	6,2	4,4	80	1/17/110	60	FZ/TR	22	■	<b>163450</b> ●
Schelling	720	6,5	4,5	40	2/13/140 2/13/114	60	FZ/TR	22	■	<b>163451</b> ●
Homag	730	6,2	4,2	60	2/11/148 2/19/120	60	FZ/TR	22	■	<b>163452</b> ●
Anthon	750	7,0	5,0	80	1/17/110	70	FZ/TR	22	■	<b>163453</b> ●



### Aufteilen von Einzelplatten in Fertigschnittqualität - RazorCut

**Anwendung:**

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

**Maschine:**

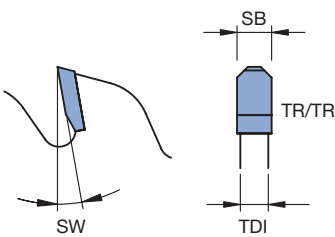
Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



**Kreissägeblatt RazorCut**

WK 878 2 87

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	300	3,2	2,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	163370 ●
	300	4,4	3,2	30	KNL	60	TR/TR	15	■ ■	163369 ●
Homag	300	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163371 ●
Selco	300	4,4	3,2	65	2/9/110	60	TR/TR	15	■ ■	163372 ●
Giben	320	4,4	3,2	50	3/15/80	60	TR/TR	15	■ ■	163374 ●
Homag	320	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163394 ●
Selco	320	4,4	3,2	65	2/9/110	60	TR/TR	15	■ ■	163375 ●
Giben	320	4,4	3,2	75	3/13/95	60	TR/TR	15	■ ■	163376 ●
SCM, Gabbiani	320	4,4	3,2	80	3/7/100	60	TR/TR	15	■ ■	163377 ●
					2/14/110					
					2/7/110					
					4/9/100					
					4/19/120					
					2/9/130					
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	163379 ●
					2/13/94					
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163380 ●
Giben	350	4,4	3,2	75		72	TR/TR	15	■ ■	163395 ●
Selco	355	4,4	3,2	65	2/9/100	72	TR/TR	15	■ ■	163381 ●
					2/9/110					
Schelling	360	4,4	3,2	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	163382 ●
Holz-Her	380	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	163383 ●
Giben	380	4,4	3,2	50	4/13/80	72	TR/TR	15	■ ■	163396 ●
Homag	380	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163384 ●
					2/14/125					
Selco	380	4,4	3,2	65	2/9/110	72	TR/TR	15	■ ■	163386 ●
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	163385 ●
					2/14/125					
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100	84	TR/TR	15	■ ■	163750 ●
					2/14/125					
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	163387 ●
					2/13/94					
Selco	400	4,4	3,2	65	2/9/110	72	TR/TR	15	■ ■	163388 ●
Selco	430	4,4	3,2	65	2/9/110	72	TR/TR	15	■ ■	163389 ●
SCM, Gabbiani, Selco	430	4,4	3,2	80	2/14/110	72	TR/TR	15	■ ■	163397 ●
					2/7/110					
					4/9/100					
					4/19/120					
					2/9/130					

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



### Aufteilen von Einzelplatten in Fertigschnittqualität - RazorCut PLUS

#### Anwendung:

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

#### Maschine:

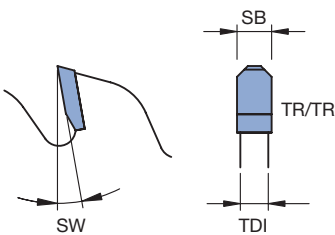
Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

#### Werkstückstoff:

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

#### Technische Information:

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



### Kreissägeblatt RazorCut PLUS

WK 878 2 87

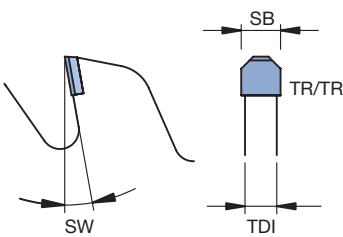
Maschine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
	250	3,2	2,2	30	KNL	60	TR/TR	15	■ ■	161135 ●
	280	3,2	2,2	30	KNL	60	TR/TR	15	■ ■	161136 ●
	300	3,2	2,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	161138 ●
Schelling	300	3,2	2,5	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	161139 ●
	300	4,4	3,0	30	KNL	60	TR/TR	15	■ ■	161137 ●
Homag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

# 1. Sägen

## 1.4 Platten aufteilen

### 1.4.3 Plattenaufteilkreissägeblätter TR/TR

Maschine	D mm	SB mm	TDI mm	BO mm	NLA mm	Z	ZF	SW °	WSS	ID
SCM, Gabbiani	340	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161148 ●</b>
Holz-Her, Mayer, Schelling	350	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161149 ●</b>
Homag	350	4,4	3,2	60	2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161150 ●</b>
Giben	350	4,4	3,2	75	4/13/80	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161151 ●</b>
Selco	355	4,4	3,2	65	2/9/100 2/9/110	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161152 ●</b>
Selco	355	4,4	3,2	80	2/9/130 4/19/120	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161153 ●</b>
Schelling	360	4,4	3,2	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161154 ●</b>
	370	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161155 ●</b>
Holz-Her	380	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161156 ●</b>
Giben	380	4,4	3,2	50	4/13/80	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161157 ●</b>
Homag	380	4,4	3,2	60	2/14/100 2/14/125	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161158 ●</b>
SCM, Gabbiani	380	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161160 ●</b>
Homag	380	4,8	3,5	60	2/14/100 2/14/125	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161159 ●</b>
Mayer, Schelling	400	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161161 ●</b>
Giben, Homag	400	4,4	3,2	75	4/15/105 2/7/110	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161162 ●</b>
SCM, Gabbiani, Selco	400	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161163 ●</b>
Homag	420	4,8	3,5	60	KNL 2/14/125 2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161164 ●</b>
Schelling	430	4,4	3,2	30	KNL	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161165 ●</b>
Giben	430	4,4	3,2	75	4/15/105 2/7/110	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161166 ●</b>
SCM, Gabbiani, Selco	430	4,4	3,2	80	2/14/110 2/7/110 4/9/100 4/19/120 2/9/130	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161167 ●</b>
Mayer, Schelling	450	4,4	3,2	30	KNL 2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161168 ●</b>
Homag	450	4,8	3,5	60	KNL 2/14/125 2/14/100	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161169 ●</b>
Schelling	460	4,4	3,2	30	2/13/94	72	TR/TR	15	■ ■	<b>161170 ●</b>



### Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen *Excellent*

**Anwendung:**

Zum Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen mit Vorritzen.

**Maschine:**

Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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

**Plattenaufteilkreissägeblatt TR/TR, Diamaster PLUS**

WK 278 2, WK 858 2

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



#### Ritzkreissägeblatt KON/WZ

**Anwendung:**

Zum Vorritzen im Gleichlauf.

**Maschine:**

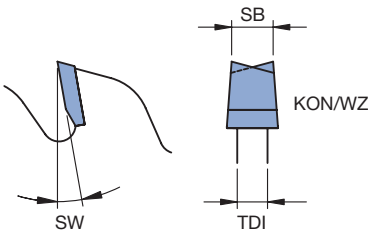
Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



**Ritzkreissägeblatt KON/WZ, HW-Ausführung**

WK 856 2 01, WK 856 2 05

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°		
	125	3,2	2,5	20		24	KON/WZ	5	■	165550 ●
	125	3,2	2,5	22		24	KON/WZ	5	■	165551 ●
Giben, Homag, Mayer	125	4,4	3,5	45		24	KON/WZ	5	■	165553 ●
Homag	150	4,0	3,0	45		28	KON/WZ	5	■	165588 ●
Schelling	150	4,4	3,5	20		24	KON/WZ	5	■	165554 ●
Felder, Mayer	150	4,4	3,5	30		24	KON/WZ	5	■	165556 ●
Felder, Mayer	150	4,4	3,5	30		36	KON/WZ	5	■	165555 ●
Homag	150	4,4	3,5	45		24	KON/WZ	5	■	165557 ●
Homag	150	4,4	3,5	45		28	KON/WZ	5	■	165558 ●
	160	3,2	2,5	20		32	KON/WZ	5	■	165559 ●
Steton	160	4,4	3,5	30		36	KON/WZ	5	■	165560 ●
Giben	160	4,4	3,5	45	3/11/70	36	KON/WZ	5	■	165561 ●
Gabbiani	160	4,4	3,5	55	3/7/66	36	KON/WZ	5	■	165562 ●
					3/6/84					
	180	3,2	2,5	20		36	KON/WZ	5	■	165563 ●
Holz-Her	180	3,2	2,5	30		36	KON/WZ	5	■	165587 ●
Homag	180	4,0	3,0	45		36	KON/WZ	5	■	165589 ●
	180	4,4	3,5	20		36	KON/WZ	5	■	165564 ●
Anthon, Homag	180	4,4	3,5	45		30	KON/WZ	5	■	165565 ●
Anthon, Homag	180	4,4	3,5	45		36	KON/WZ	5	■	165566 ●
Giben	180	4,5	3,2	50	3/13/80	36	KON/WZ	5	■	165567 ●
	200	3,2	2,5	30	2/10/60	60	KON/WZ	5	■	165571 ●
Homag	200	4,0	3,0	45		36	KON/WZ	5	■	165590 ●
Schelling	200	4,4	3,5	20	2/11/66	36	KON/WZ	5	■	165569 ●
	200	4,4	3,5	30	2/10/60	36	KON/WZ	5	■	165572 ●
Homag	200	4,4	3,5	45		36	KON/WZ	5	■	165574 ●
Selco	200	4,4	3,5	65	2/9/100	36	KON/WZ	5	■	165576 ●
					2/9/110					
Schelling	200	4,8	3,5	20		36	KON/WZ	5	■	165573 ●
Selco	200	4,8	3,5	65	2/9/100	36	KON/WZ	5	■	165577 ●
					2/9/110					
Homag	200	5,8	4,6	45		36	KON/WZ	5	■	165575 ●
	200	6,2	4,5	20	2/11/66	36	KON/WZ	5	■	165570 ●
Giben	215	4,4	3,5	50	3/15/80	42	KON/WZ	5	■	165578 ●
					2/7/80					
Schelling	220	6,5	4,5	20	2/11/66	36	KON/WZ	5	■	165579 ●
Homag	280	4,8	3,5	45		72	KON/WZ	5	■	165581 ●
Schelling	300	4,4	3,5	30	2/11/73	48	KON/WZ	5	■	165582 ●
					2/13/94					
Giben	300	4,4	3,5	50	3/15/80	48	KON/WZ	5	■	165583 ●
Selco	300	4,4	3,5	65	3/15/80	48	KON/WZ	5	■	165585 □
					2/9/110					
Selco	300	4,4	3,5	65	2/9/100	72	KON/WZ	5	■	165584 ●
					2/9/110					



#### Ritzkreissägeblatt KON/FZ

**Anwendung:**

Zum Ritzten im Gleichlauf.

**Maschine:**

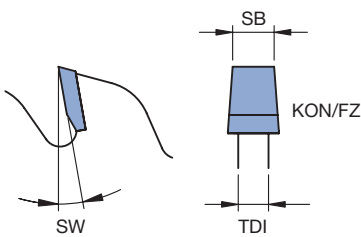
Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



#### Ritzkreissägeblatt KON/FZ, HW-Ausführung

WK 804 2

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



#### Ritzkreissägeblatt KON/FZ *Excellent*

**Anwendung:**

Zum Ritzten im Gleichlauf.

**Maschine:**

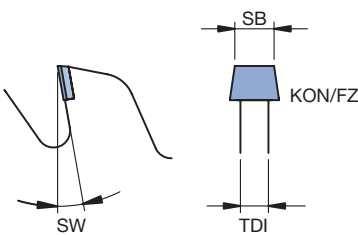
Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat und Druckbalken.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



#### Ritzkreissägeblatt KON/FZ, Diamaster PLUS

WK 804 2

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

# 1. Sägen

## 1.4 Platten aufteilen

### 1.4.5 Ritzkreissägeblätter Soft- und Postforming



#### Ritzkreissägeblätter für Soft- und Postformingprofile

**Anwendung:**

Zum Ritzten im Gleichlauf bei hohen Vorschüben und großen Schnitttiefen.

**Maschine:**

Plattenaufteilsägen mit steuerbaren Soft- und Postformingritzaggregaten und Druckbalken.

**Werkstückstoff:**

Span- und Faserwerkstoffe papier- und kunststoffbeschichtet.

**Technische Information:**

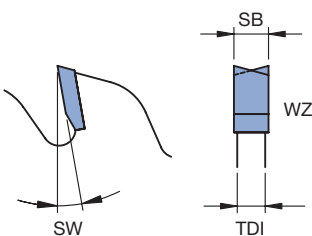
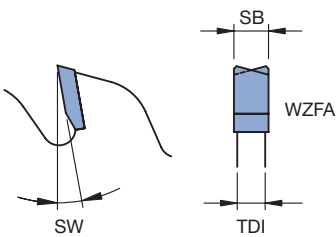
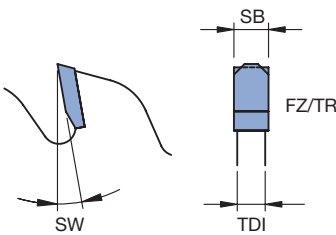
Abmessung und Zahnform nach Vorgabe der Maschinenhersteller.



**Kreissägeblatt FZ/TR**

WK 852 2

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



**Kreissägeblatt WZFA**

WK 251 2, WK 851 2

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

**Kreissägeblatt WZ**

WK 850 2

Maschine	D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	n <sub>max</sub>	WSS	ID
	mm	mm	mm	mm	mm			°	min <sup>-1</sup>		
Homag	280	4,55	3,2	45		84	WZ	10	8100	■	165684 ●

# 1. Sägen

## 1.4 Platten aufteilen

### 1.4.6 Übersicht Ritz- und Hauptkreissägeblätter

Machine-Typ	Art	ABM mm	Z	QAL	ZF	System	ID
<b>Gabbiani-P60</b>	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x80	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161142 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x80	60	HW	FZ/TR		<b>163456 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x80	36	HW	KON/FZ		<b>165637 ●</b>
<b>Gabbiani-P80</b>	Hauptkreissägeblatt	340x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161148 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	340x4,4x80	72	HW	FZ/TR		<b>163458 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x80	36	HW	KON/FZ		<b>165637 ●</b>
<b>Gabbiani-G2 115</b>	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161163 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x80	72	HW	FZ/TR		<b>163455 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x80	36	HW	KON/FZ		<b>165637 ●</b>
<b>Gabbiani-G2 130</b>	Hauptkreissägeblatt	430x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161167 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	430x4,4x80	72	HW	FZ/TR		<b>163429 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x80	36	HW	KON/FZ		<b>165637 ●</b>
<b>Gabbiani-S95</b>	Hauptkreissägeblatt	380x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161160 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	380x4,4x80	72	HW	FZ/TR		<b>163459 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	160x4,4x55	36	HW	KON/WZ		<b>165562 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	160x4,3/5,1x55	30	DP	KON/FZ		<b>190566 ●</b>
<b>Gabbiani-S115</b>	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161163 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x80	72	HW	FZ/TR		<b>163455 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	160x4,4x55	36	HW	KON/WZ		<b>165562 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	160x4,3/5,1x55	30	DP	KON/FZ		<b>190566 ●</b>
<b>Holz-Her-Tectra 6120 Classic</b>	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	54	HW	WZ	RazorCut PLUS	<b>163301 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163302 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163408 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR		<b>163379 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR		<b>161149 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		<b>190707 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		<b>165632 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		<b>190567 ●</b>
<b>Holz-Her-Tectra 6120 Dynamic, Lift, Power</b>	Hauptkreissägeblatt	380x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163383 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		<b>165632 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		<b>190567 ●</b>
<b>Holz-Her-Zentrex 6220 Classic</b>	Hauptkreissägeblatt	380x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163383 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		<b>165632 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		<b>190567 ●</b>
<b>Holz-Her-Zentrex 6220 Dynamic, Lift, Power</b>	Hauptkreissägeblatt	430x4,4x30	72	HW	WZ	RazorCut PLUS	<b>163310 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	430x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163427 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x80	72	HW	TR/TR		<b>161163 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		<b>165632 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		<b>190567 ●</b>
<b>Homag-HPP130</b>	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x60	72	HW	FZ/TR	RazorCut PLUS	<b>163401 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x60	72	HW	TR/TR		<b>161140 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x60	72	HW	TR/TR		<b>163371 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	310x4,0x60	72	HW	FZ/TR		<b>163462 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	150x4,0/4,8x45	28	HW	KON/WZ		<b>165588 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x45	24	HW	KON/WZ		<b>165557 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x45	28	HW	KON/WZ		<b>165558 ●</b>
<b>Homag-HPP200</b>	Hauptkreissägeblatt	320x4,0x60	72	HW	FZ/TR	RazorCut PLUS	<b>163463 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,0x60	72	HW	FZ/TR		<b>163464 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x60	72	HW	WZ		<b>163304 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x60	72	HW	FZ/TR		<b>163409 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x60	72	HW	TR/TR		<b>163380 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x60	72	HW	TR/TR		<b>161150 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x60	72	DP	TR/TR		<b>190708 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	380x4,0x60	72	HW	FZ/TR		<b>163465 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,0/4,8x45	36	HW	KON/WZ		<b>165589 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x45	36	HW	KON/WZ		<b>165574 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x45	30	DP	KON/FZ		<b>190572 ●</b>

# 1. Sägen

## 1.4 Platten aufteilen

### 1.4.6 Übersicht Ritz- und Hauptkreissägeblätter

Machine-Typ	Art	ABM mm	Z	QAL	ZF	System	ID
<b>Homag-</b> HPP300, HPL300, HKL300	Hauptkreissägeblatt	350x4,0x60	72	HW	FZ/TR		<b>163464 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	380x4,0x60	72	HW	FZ/TR		<b>163465 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	380x4,8x60	54	HW	WZ		<b>163307 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	380x4,4x60	72	HW	FZ/TR		<b>163418 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	380x4,8x60	72	HW	FZ/TR		<b>163419 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	380x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161158 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	380x4,8x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161159 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	380x4,4x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163384 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	380x4,8x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163385 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,0/4,8x45	36	HW	KON/WZ		<b>165589 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x45	30	HW	KON/WZ		<b>165565 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x45	36	HW	KON/WZ		<b>165566 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x45	36	HW	KON/FZ		<b>165633 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,8x45	36	HW	KON/FZ		<b>165634 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x45	30	DP	KON/FZ		<b>190568 ●</b>
Ritzkreissägeblatt	180x4,7/5,5x45	30	DP	KON/FZ		<b>190569 ●</b>	
<b>Homag-</b> HPP400	Hauptkreissägeblatt	450x4,8x60	72	HW	FZ/TR		<b>163431 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	450x4,8x60	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163390 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	450x4,8x60	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161169 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	450x4,8x60	72	DP	TR/TR		<b>190712 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,8x45	36	HW	KON/FZ		<b>165634 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,7/5,5x45	30	DP	KON/FZ		<b>190569 ●</b>
<b>Homag-</b> HPP500, HPL500, HKL500	Hauptkreissägeblatt	520x4,8x60	72	HW	FZ/TR		<b>163443 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	250x4,4x30	42	HW	KON/FZ		<b>165639 ●</b>
<b>Homag-</b> HKL600	Hauptkreissägeblatt	600x5,8x60	60	HW	FZ/TR		<b>163446 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	600x5,8x60	72	HW	FZ/TR		<b>163447 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x5,8x45	36	HW	KON/WZ		<b>165575 ●</b>
<b>Mayer-</b> kappa automatic 80	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x30	60	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163369 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x30	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161137 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	320x4,4x30	60	HW	FZ/TR		<b>163406 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x30	36	HW	KON/WZ		<b>165555 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x30	24	HW	KON/WZ		<b>165556 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	150x4,3/5,1x30	24	DP	KON/FZ		<b>190565 ●</b>
<b>Mayer-</b> kappa automatic 100	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161149 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163379 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163408 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	355x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163306 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x30	36	HW	KON/WZ		<b>165555 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x30	24	HW	KON/WZ		<b>165556 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	150x4,3/5,1x30	24	DP	KON/FZ		<b>190565 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		<b>190707 ●</b>
<b>Mayer-</b> kappa automatic 120	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161161 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163387 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163421 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	60	HW	WZ		<b>163308 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163309 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x30	36	HW	KON/WZ		<b>165555 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	150x4,4x30	24	HW	KON/WZ		<b>165556 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	150x4,3/5,1x30	24	DP	KON/FZ		<b>190565 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	DP	TR/TR		<b>190711 ●</b>
	<b>Mayer-</b> kappa automatic 140	Hauptkreissägeblatt	500x5,2x30	60	HW	FZ/TR	
Hauptkreissägeblatt		500x5,2x30	60	HW	WZ		<b>163314 ●</b>
Ritzkreissägeblatt		150x4,4x30	36	HW	KON/WZ		<b>165555 ●</b>
Ritzkreissägeblatt		150x4,4x30	24	HW	KON/WZ		<b>165556 ●</b>
Ritzkreissägeblatt		150x4,3/5,1x30	24	DP	KON/FZ		<b>190565 ●</b>
<b>Schelling-</b> ASH	Hauptkreissägeblatt	720x6,5x40	60	HW	FZ/TR		<b>163451 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	220x6,5x20	36	HW	KON/WZ		<b>165579 ●</b>

# 1. Sägen

## 1.4 Platten aufteilen

### 1.4.6 Übersicht Ritz- und Hauptkreissägeblätter

Maschine-Typ	Art	ABM mm	Z	QAL	ZF	System	ID
<b>Schelling- fh3</b>	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x30	48	HW	WZ		<b>163300 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x30	60	HW	FZ/TR		<b>163400 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x30	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161137 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x30	60	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163369 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		<b>165632 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		<b>190567 ●</b>
<b>Schelling- fh3 Plus Paket</b>	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	54	HW	WZ		<b>163301 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163302 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163408 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163379 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161149 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		<b>190707 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		<b>165632 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		<b>190567 ●</b>
<b>Schelling- fh4 (alt)</b>	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	54	HW	WZ		<b>163301 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163302 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163408 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163379 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161149 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		<b>190707 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	300x4,4x30	48	HW	KON/WZ		<b>165582 ●</b>
<b>Schelling- fh4 (neu)</b>	Hauptkreissägeblatt	360x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163414 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	360x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161154 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	360x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163382 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x20	36	HW	KON/WZ		<b>165569 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x20	30	DP	KON/FZ		<b>190570 ●</b>
<b>Schelling- fh5</b>	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	60	HW	WZ		<b>163308 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163309 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163421 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163387 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161161 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	DP	TR/TR		<b>190711 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x20	36	HW	KON/WZ		<b>165569 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x20	30	DP	KON/FZ		<b>190570 ●</b>
<b>Schelling- fh6</b>	Hauptkreissägeblatt	460x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163434 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	460x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163391 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	460x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161170 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x20	36	HW	KON/WZ		<b>165569 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x20	30	DP	KON/FZ		<b>190570 ●</b>
<b>Schelling- fh8</b>	Hauptkreissägeblatt	520x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163316 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	520x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163442 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x20	36	HW	KON/WZ		<b>165569 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,8x20	36	HW	KON/WZ		<b>165573 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x20	30	DP	KON/FZ		<b>190570 ●</b>
<b>Schelling- FSM</b>	Hauptkreissägeblatt	720x6,5x40	60	HW	FZ/TR		<b>163451 ●</b>
<b>Schelling- FTM Option</b>	Hauptkreissägeblatt	680x6,2x40	60	HW	FZ/TR		<b>163449 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	220x6,5x20	36	HW	KON/WZ		<b>165579 ●</b>
<b>Schelling- s45</b>	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	54	HW	WZ		<b>163301 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163302 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163408 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163379 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161149 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	DP	TR/TR		<b>190707 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		<b>165632 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		<b>190567 ●</b>

# 1. Sägen

## 1.4 Platten aufteilen

### 1.4.6 Übersicht Ritz- und Hauptkreissägeblätter

Machine-Typ	Art	ABM mm	Z	QAL	ZF	System	ID
<b>Schelling-</b> s45 Plus Paket	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	60	HW	WZ		<b>163308 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	WZ		<b>163309 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	FZ/TR		<b>163421 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163387 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161161 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x30	72	DP	TR/TR		<b>190711 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,4x30	30	HW	KON/FZ		<b>165632 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	180x4,3/5,1x30	30	DP	KON/FZ		<b>190567 ●</b>
<b>Selco-</b> EB 100	Hauptkreissägeblatt	360x4,4x65	72	HW	FZ/TR		<b>163415 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		<b>165576 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		<b>190615 ●</b>
<b>Selco-</b> EB 70 (kit 80), EB 75, EB 80	Hauptkreissägeblatt	320x4,4x65	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161146 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	350x4,4x30	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163379 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	320x4,4x65	60	HW	FZ/TR		<b>163407 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		<b>165576 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		<b>190615 ●</b>
<b>Selco-</b> EB 70 (L)	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x65	60	HW	FZ/TR		<b>163402 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x65	60	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163372 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	300x4,4x65	60	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161141 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		<b>165576 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		<b>190615 ●</b>
<b>Selco-</b> EB 90	Hauptkreissägeblatt	355x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161153 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		<b>165576 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		<b>190615 ●</b>
<b>Selco-</b> EB 95	Hauptkreissägeblatt	355x4,4x65	72	HW	FZ/TR		<b>163412 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	355x4,4x65	72	HW	TR/TR	RazorCut	<b>163381 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	355x4,4x65	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161152 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		<b>165576 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		<b>190615 ●</b>
<b>Selco-</b> EB 110, EB 108, EB 120, WN 125, WN 200, WN 600/132, WN 512, WN 600/145, WN 600/162	Hauptkreissägeblatt	400x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161163 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		<b>165576 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		<b>190615 ●</b>
<b>Selco-</b> EB 120, WN 125	Hauptkreissägeblatt	430x4,4x80	72	HW	TR/TR	RazorCut PLUS	<b>161167 ●</b>
	Hauptkreissägeblatt	430x4,4x80	72	HW	FZ/TR		<b>163429 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,4x65	36	HW	KON/WZ		<b>165576 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,3/5,1x65	30	DP	KON/FZ		<b>190615 ●</b>
<b>Selco-</b> WN 600/132, WN 200	Hauptkreissägeblatt	450x4,8x80	72	HW	FZ/TR		<b>163433 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,8x65	36	HW	KON/WZ		<b>165577 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,7/5,5x65	30	DP	KON/FZ		<b>190574 ●</b>
<b>Selco-</b> WN 600/145, WN 512	Hauptkreissägeblatt	480x4,8x80	72	HW	FZ/TR		<b>163438 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,8x65	36	HW	KON/WZ		<b>165577 ●</b>
	Ritzkreissägeblatt	200x4,7/5,5x65	30	DP	KON/FZ		<b>190574 ●</b>



### Mittelschnitt

**Anwendung:**

Zum Längsschneiden von Paneelen zur Fußbodenherstellung.

**Maschine:**

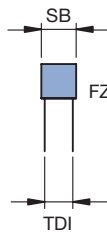
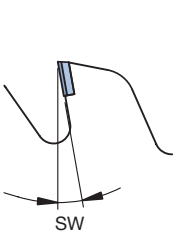
Mehrblattkreissägemaschinen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

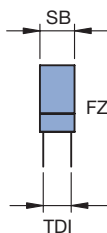
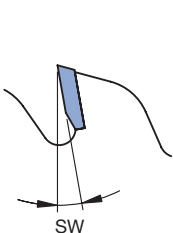
DP Bestückung für lange Standwege. Kreissägeblätter BO = 115 mm für Hydro-Duo-Schnellspannelement ID **030555** bzw. BO = 110 mm für Spannflansch TR 810 0, 5,5 mm Bestückungshöhe. Tragkörper beschichtet für höhere Laufleistung.



**Kreissägeblatt DP-bestückt**

WK 800 2

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



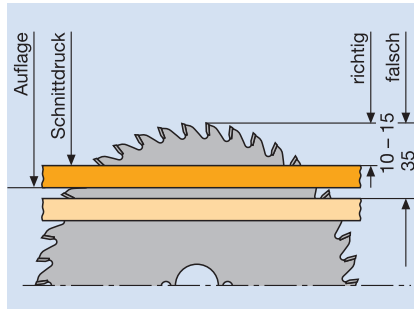
**Kreissägeblatt HW-bestückt**

WK 800 2

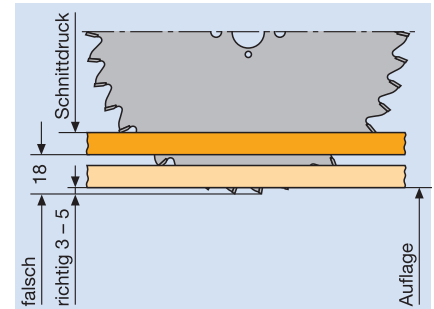
D	SB	TDI	BO	NLA	DKN	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm	mm			°		
250	3,2	2,2	100	4/7/140	13/109	48	FZ	10	■ ■	<b>061434</b> ●

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

**Einsatzart**

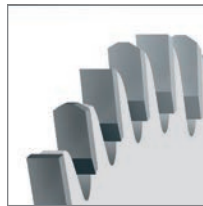


Für Kreissägeblätter mit Zahnform FZ/TR, positivem Spanwinkel und Säge-  
welle unter dem Werkstück zum Abläng-  
und Gehrungsschneiden von Profilen mit  
Wanddicken > 2,5 mm.  
Durch den positiven Spanwinkel wirkt  
der Schnittdruck auf die stabile Tisch-  
auflage.

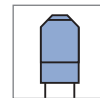
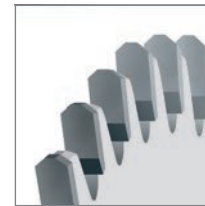


Für Kreissägeblätter mit Zahnform  
FZ/TR, negativem Spanwinkel und Säge-  
welle über dem Werkstück zum Abläng-  
und Gehrungsschneiden von Profilen mit  
Wanddicken < 2,5 mm.  
Durch den negativen Spanwinkel wirkt  
der Schnittdruck auf die stabile Tisch-  
auflage.

**Zahnformen**



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



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



### Abläng- und Gehrungsschnitt

**Anwendung:**

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

**Maschine:**

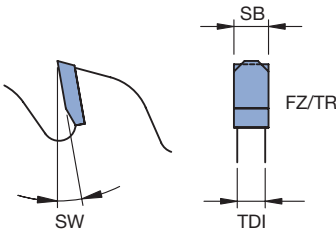
Abläng-, Kapp- und Gehrungs-, Radial-, Pendel- und Doppelgehrungssägen sowie CNC-Stabbearbeitungszentren.

**Werkstückstoff:**

Profile aus NE-Metall oder Kunststoff.

**Technische Information:**

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



**Kreissägebblatt FZ/TR Spanwinkel 5°**

WK 452 2

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



### Abläng- und Gehrungsschnitt *Excellent*

**Anwendung:**

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

**Maschine:**

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

**Werkstückstoff:**

Profile aus NE-Metall oder Kunststoff.

**Technische Information:**

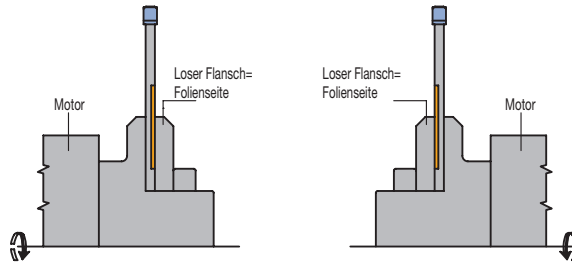
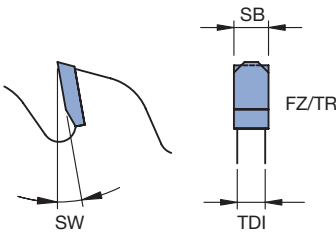
Bei der Bearbeitung von Profilen aus NE-Metall wird Sprühnebelschmierung empfohlen. **Excellent** Ausführung. Schwingungsdämpfende Verbundbauweise des Tragkörpers durch Stahlfolie. Extreme Lärminderung auch bei zunehmender Abstumpfung des Werkzeugs.



**Kreissägebblatt FZ/TR Spanwinkel 5°**

WK 472 2

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





### Abläng- und Gehrungsschnitt mit negativem Spanwinkel

**Anwendung:**

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

**Maschine:**

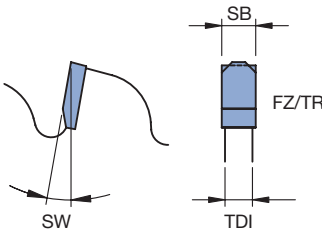
Abläng-, Kapp- und Gehrungs-, Radial-, Pendel- und Doppelgehrungssägen sowie CNC-Stabbearbeitungszentren.

**Werkstückstoff:**

Profile aus NE-Metall oder Kunststoff.

**Technische Information:**

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



**Kreissägeblatt FZ/TR Spanwinkel -5°**

WK 462 2

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



### Abläng- und Gehrungsschnitt mit negativem Spanwinkel *Excellent*

**Anwendung:**

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

**Maschine:**

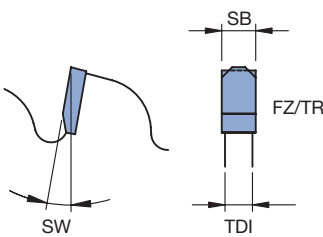
Abläng-, Kapp- und Gehrungs-, Radial-, Pendel- und Doppelgehrungssägen sowie CNC-Stabbearbeitungszentren.

**Werkstückstoff:**

Profile aus NE-Metall oder Kunststoff.

**Technische Information:**

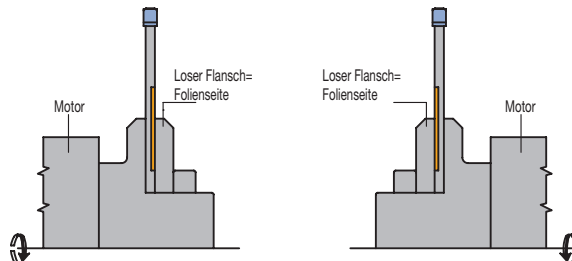
Bei der Bearbeitung von Profilen aus NE-Metall wird Sprühnebelschmierung empfohlen. Durch negativen Spanwinkel besondere Eignung für Profile, bei denen Einhaken und Deformation der Profile vermieden werden sollte. Besonders geeignet für Schnitte von oben. Negativer Spanwinkel für verbesserte Werkstückspannung.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



**Kreissägeblatt FZ/TR Spanwinkel -5°**

WK 482 2

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





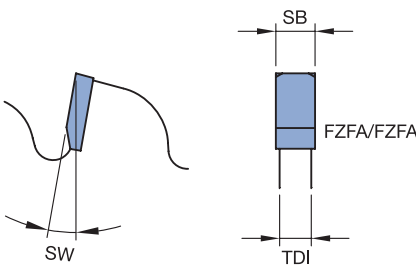
### Abläng- und Gehrungsschnitt mit reduzierter Schnittbreite *Premium*

**Anwendung:**  
Zum Ablängen und Zuschneiden.

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

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

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



#### Kreissägeblatt FZFA Spanwinkel -5° WK 467 2

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



### Abläng- und Gehrungsschnitt in Fertigschnittqualität *Excellent - GlossCut*

**Anwendung:**

Zum Kappen und Gehrungsschneiden.

**Maschine:**

Abläng-, Kapp- und Gehrungs- sowie Doppelabkürzsägen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



**Kreissägeblatt GlossCut**

WK 377 2

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

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



### Abläng- und Gehrungsschnitt in Fertigschnittqualität *Excellent*

**Anwendung:**

Zum Kappen und Gehrungsschneiden.

**Maschine:**

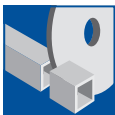
Abläng-, Kapp- und Gehrungs- sowie Doppelabkürzsägen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



**Kreissägeblatt HZFA Spanwinkel 5°. Diamaster PRO**

WK 808 2 DP

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



### Formatschnitt in Fertigschnittqualität *Excellent* - BrillianceCut

**Anwendung:**

Zum Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen ohne Vorritzen.

**Maschine:**

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

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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

**Kreissägeblatt BrillianceCut**

WK 371 2

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



### Formatschnitt *Excellent* - PolyCut

**Anwendung:**

Zum Formatieren und Ablängen ohne Vorritzen.

**Maschine:**

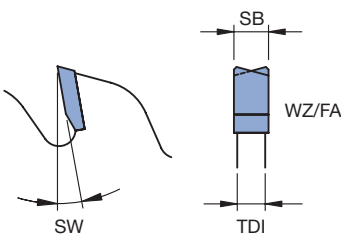
Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen, Plattenaufteilsägen mit Druckbalken.

**Werkstückstoff:**

Thermoplastische Kunststoffe wie beispielsweise Polyamid (PA), Polyethylen (PE), Polystyrol (PS), Polyvinylchlorid (PVC), Polyoxymethylen (POM) und Polycarbonat (PC) sowie Polypropylen (PP) und Polymethylmethacrylat (PMMA).

**Technische Information:**

Optimierte Zahnform bzw. Fasegeometrie für universelle Anwendung in verschiedenen Kunststoffen mit glatten Schnittflächen und ausbruchsfreien Schnittkanten. **Excellent** Ausführung mit ausgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels. Spanwinkel und Zähnezahl ist in Abhängigkeit von der zu bearbeitenden Materialstärke zu wählen.



Zähnezahl	Werkstückstärke
Niedrig	> 30 mm
Mittel	15 - 35 mm
Hoch	< 20 mm

**Tisch- und Formatkreissägen**

WK 371 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
300	3,2	2,2	30	KNL	48	WZFA	10	■	161504 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	72	WZFA	10	■	161502 ●
300	3,2	2,2	30	KNL	96	WZFA	5	■	161500 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	56	WZFA	10	■	161505 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	84	WZFA	10	■	161503 ●
350	3,5	2,5	30	KNL	108	WZFA	5	■	161501 ●

**Plattenaufteilkreissägen**

WK 371 2

D	SB	TDI	BO	NLA	Z	ZF	SW	WSS	ID
mm	mm	mm	mm	mm			°		
350	4,4	3,2	30	KNL	32	WZFA	15	■	161506 ●
									2/13/94
350	4,4	3,2	30	KNL	60	WZFA	5	■	161507 ●
									2/13/94
350	4,4	3,2	60	2/14/100	32	WZFA	15	■	161508 ●
350	4,4	3,2	60	2/14/100	60	WZFA	5	■	161509 ●
380	4,4	3,2	60	2/14/100	32	WZFA	15	■	161512 ●
									2/14/125
380	4,4	3,2	60	2/14/100	62	WZFA	5	■	161513 ●
									2/14/125
400	4,4	3,2	30	KNL	32	WZFA	15	■	161516 ●
									2/13/94
400	4,4	3,2	30	KNL	64	WZFA	5	■	161517 ●
									2/13/94
450	4,4	3,2	30	KNL	34	WZFA	15	■	161520 ●
									2/13/94
450	4,4	3,2	30	KNL	68	WZFA	5	■	161521 ●
									2/13/94
450	4,4	3,2	60	2/14/125	34	WZFA	15	■	161522 ●
									2/19/120
450	4,4	3,2	60	2/14/125	68	WZFA	5	■	161523 ●
									2/19/120



### Formatschnitt in leicht schmelzenden Kunststoffen

**Anwendung:**

Zum Formatieren und Ablängen ohne Vorritzen.

**Maschine:**

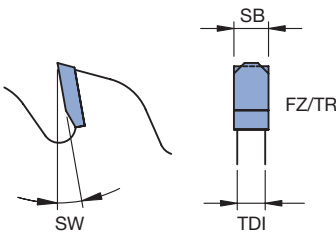
Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen, Plattenaufteilsägen mit Druckbalken.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



**Kreissägeblatt FZ/TR, Spanwinkel 10°**

WK 372 2

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



### Formatschnitt in NE-Metall Vollmaterial

**Anwendung:**

Zum Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen ohne Vorritzen.

**Maschine:**

Plattenaufteilsägen mit Druckbalken.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

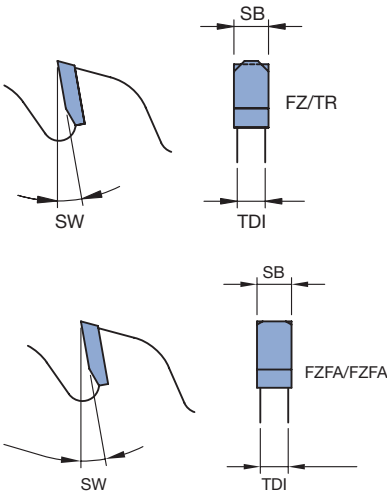
Spezielle Schneidengeometrie für glatte Schnittflächen. Bei der Bearbeitung wird Sprühnebelschmierung empfohlen. Reduzierte Zähnezahl und große Spanräume für höhere Vorschubgeschwindigkeiten bei gleicher Leistungsaufnahme.



**Kreissägeblatt FZ/TR und FZFA/FZFA**

WK 452 2, WK 457 2, WK 472 2

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





### Formatschnitt *Excellent*

**Anwendung:**

Zum Formatieren von Einzelplatten.

**Maschine:**

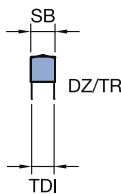
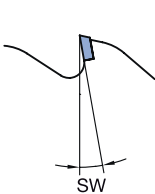
Tisch- und Formatkreissägen sowie vertikale Plattenaufteilsägen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



**Kreissägeblatt DZ/TR, Diamaster PRO**

WK 872 2

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

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



### Kapp- und Formatschnitte auf CNC-Maschinen

**Anwendung:**

Zum Formatieren von Platten auf CNC-Maschinen.

**Maschine:**

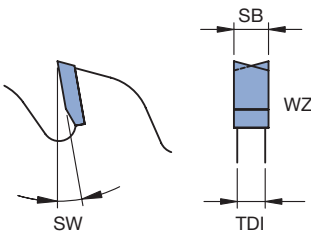
Bearbeitungsaggregate auf CNC-Bearbeitungszentren.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

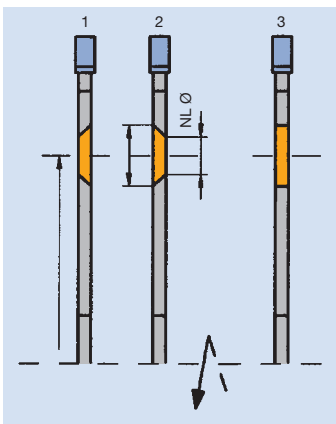
Geeignet für die Montage auf Sägeflansche von Bearbeitungsaggregaten. Für den Einsatz auf CNC-Aggregaten angepasste Wuchtgüte. Universelle Abmessungen unter anderem für große Schnitttiefen und Zuschnitte.



**Kreissägeblatt WZ für CNC**

WK 150 2, WK 850 2

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



**Typ 1:**

Rechts gesenkt

**Typ 2:**

Links gesenkt

**Typ 3:**

Nebenloch ohne Senkung



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

**Anwendung:**

Zum Formatieren von Platten auf CNC-Maschinen.

**Maschine:**

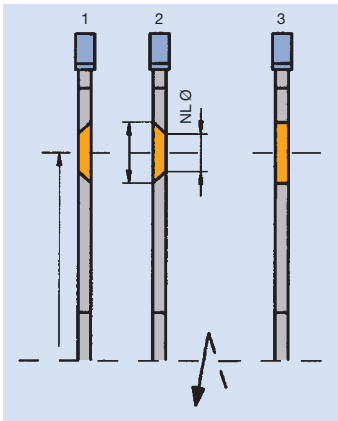
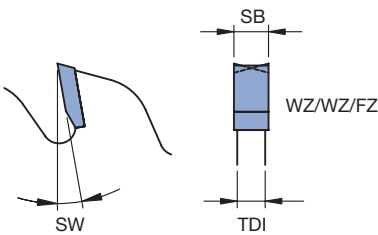
Bearbeitungsaggregate auf CNC-Bearbeitungszentren.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



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

**Kreissägeblatt Katana für CNC**

WK 879 2

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



### Kapp- und Formatschnitte auf CNC-Maschinen *Excellent - WhisperCut*

**Anwendung:**

Zum Formatieren von Platten auf CNC-Maschinen.

**Maschine:**

Bearbeitungsaggregate auf CNC-Bearbeitungszentren.

**Werkstückstoff:**

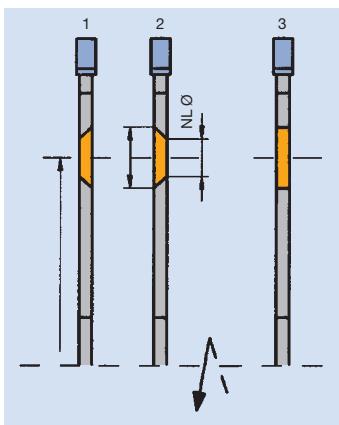
Span- und Faserwerkstoffe papier- und kunststoffbeschichtet, Span- und Faserwerkstoffe furniert, Schichthölzer (z.B. Sperrholz, Multiplex), Massivholzplatten quer und auf Gehrung.

**Technische Information:**

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

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

Für den Einsatz auf CNC-Aggregaten angepasste Wuchtgüte. 2-fach nachschärfbar. **Excellent** Ausführung mit ausgefüllten Laserornamenten zur Schwingungsdämpfung und Reduzierung des Lärmpegels



**Typ 1:**

Rechts gesenkt

**Typ 2:**

Links gesenkt

**Typ 3:**

Nebenloch ohne Senkung

**Kreissägeblatt WhisperCut für CNC**

WK 879 2, WK 879 2 DP

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



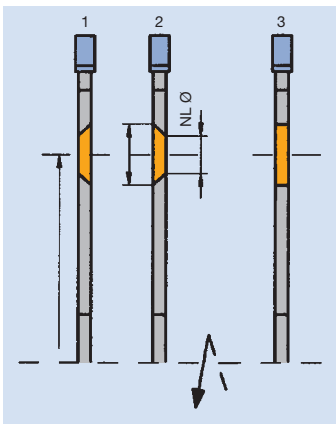
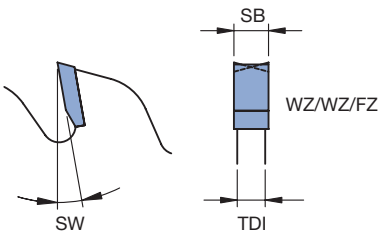
### Nuten auf CNC-Maschinen

**Anwendung:**  
Zum Sägen von Nuten.

**Maschine:**  
Bearbeitungsaggregate auf CNC-Bearbeitungszentren.

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

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

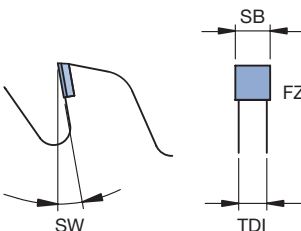


**Typ 1:** Rechts gesenkt  
**Typ 2:** Links gesenkt  
**Typ 3:** Nebenloch ohne Senkung

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

WK 859 2

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



#### Technische Information:

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

#### Nutkreissägeblatt FZ für CNC, DP - bestückt

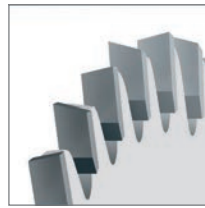
WK 800 2 DP

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

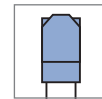
- Vollholz
- Kunststoff
- Platte, beschichtet
- Mineralischer Werkstoff
- Platte, unbeschichtet
- Verbundstoff
- NE-Metall
- Stahl, dünnwandig

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

**Zahnformen**



WZ (Wechselzahn)



FZ/TR (Flachzahn/Trapezzahn)

**Einsatzgebiete**

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

**Zahnteilung/Bearbeitungsqualität**

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

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



### Zuschnitt universal - AccuCut

**Anwendung:**

Zum Kapp- und Formatschneiden.

**Maschine:**

Akku-Handkreissägen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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

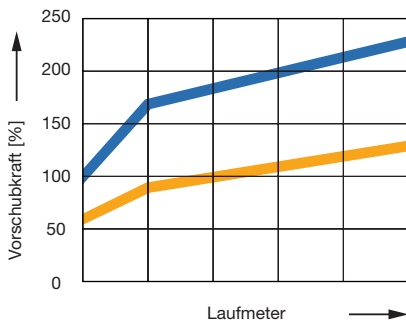


**Kreissägeblatt AccuCut**

WK 879 2

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

Vergleich Vorschubkraft (MDF 38 mm)



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



#### Zuschnitt universal

**Anwendung:**

Zum Längs-, Quer- und Formatschneiden.

**Maschine:**

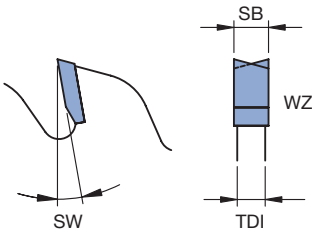
Handkreissägen und Tischkreissägen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

Zahnform für universellen Einsatz.



**Kreissägeblatt WZ Spanwinkel pos.**

WK 150 2

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

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



### Kreissägeblätter für Brennholzsägen

**Anwendung:**

Zum Quer-, Kapp- und Ablängschneiden.

**Maschine:**

Für Maschinen mit Rolltisch sowie Wippsägen.

**Werkstückstoff:**

Weich- und Harthölzer nass und trocken.

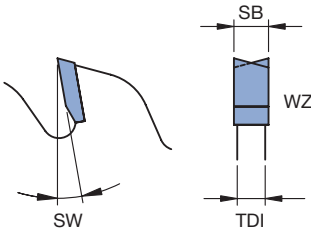
**Technische Information:**

Ausführung mit Spandickenbegrenzung. Schmale Schnittbreite und reduzierte Zähnezah für geringere Leistungsaufnahme auch bei dicken Holzseiten.

**Kreissägeblatt WZ mit Spandickenbegrenzung**

WK 150 4

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





### Kappschnitt von oben

**Anwendung:**

Zum Quer-, Kapp- und Ablängschneiden.

**Maschine:**

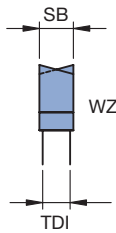
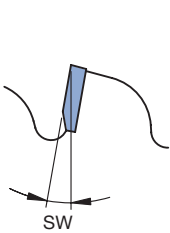
Kapp- und Gehrungskreissägen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



**Kreissägeblatt WZ Spanwinkel -5°**

WK 160 2

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



### Kappschnitt

**Anwendung:**

Zum Format-, Kapp- und Ablängschneiden.

**Maschine:**

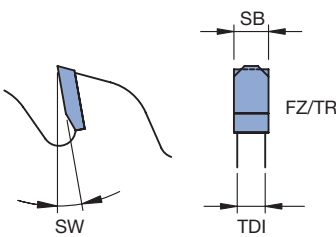
Handkreissägen und Tischkreissägen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

Robuste Zahnform für universellen Einsatz.



**Kreissägeblatt FZ/TR Spanwinkel 5°**

WK 452 2, WK 852 2

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



### Kappschnitt von oben

**Anwendung:**

Zum Quer-, Kapp- und Ablängschneiden.

**Maschine:**

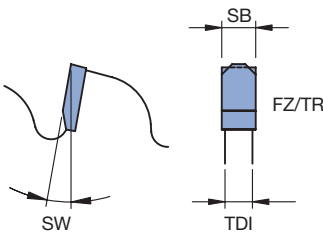
Kapp- und Gehrungskreissägen.

**Werkstückstoff:**

Profile aus NE-Metall oder Kunststoff.

**Technische Information:**

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



**Kreissägeblatt FZ/TR Spanwinkel -5°**

WK 462 2

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



### Trockensägen von Eisenmetallen - DryCut

**Anwendung:**

Zum Trenn-, Kapp- und Formatschneiden.

**Maschine:**

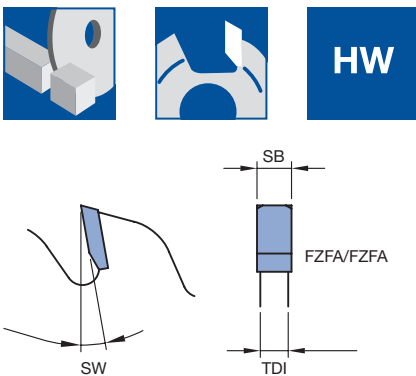
Kapp- und Gehrungskreissägen, Handkreissägen und Tischkreissägen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

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



**Kreissägeblatt DryCut**

WK 977 3

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



### Formatschnitt in Fertigschnittqualität *Excellent* - GlossCut

**Anwendung:**  
Zum Ablängen und Zuschneiden.

**Maschine:**  
Handkreissägen und Tischkreissägen.

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

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



#### Kreissägeblatt GlossCut

WK 357 2

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

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



#### Zuschnitt universal

**Anwendung:**

Zum universellen Einsatz auf Baustellen.

**Maschine:**

Baukreissägen.

**Werkstückstoff:**

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

**Technische Information:**

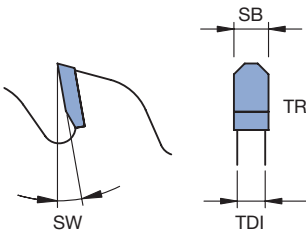
Tragkörper mit runder, geschlossener Form sowie stabile Zahnform und spezielle Hartmetallsorte für härteste Anforderungen im Baubereich. Lärmreduzierte Ausführung.



**Kreissägeblatt TR für Baukreissägen**

WK 123 2

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





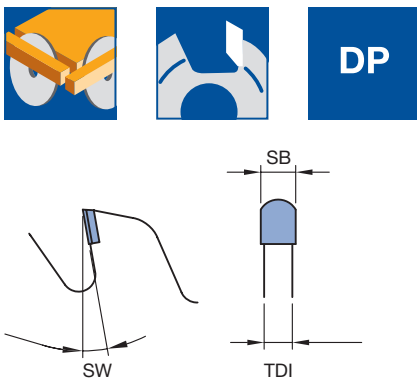
### Zuschnitt von Fassadenplatten *Excellent*

**Anwendung:**  
Zum Ablängen und Zuschneiden.

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

**Werkstückstoff:**  
Gips- und zementgebundene Platten.

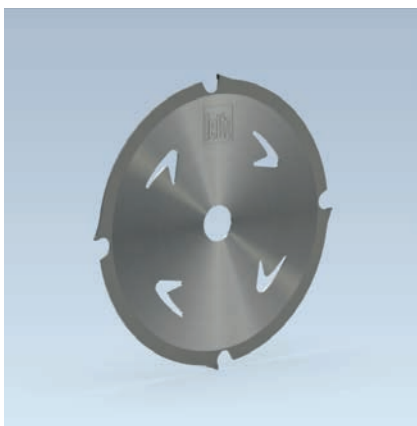
**Technische Information:**  
Robuste Zahnform und DP-Bestückung für lange Standwege. Spezielle Tragkörperausführung für hohe Stabilität.



#### Kreissägeblatt, DP-Ausführung

WK 808 2 DP

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



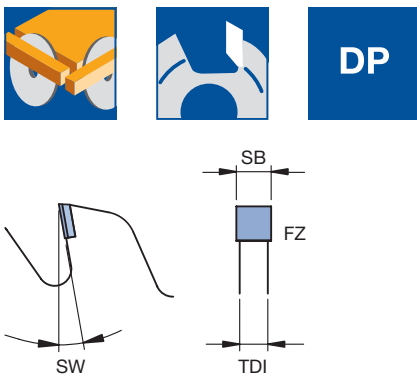
### Zuschnitt von Fassadenplatten *Excellent*

**Anwendung:**  
Zum Ablängen und Zuschneiden.

**Maschine:**  
Akku-Handkreissägen.

**Werkstückstoff:**  
Gips- und zementgebundene Platten.

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



#### Kreissägeblatt, DP-Ausführung

WK 100 3 DP

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

## Reduzierringe

### Technische Information:

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

### Reduzierring gerändelt

TB 100 0 02

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

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

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

## 1. Sägen

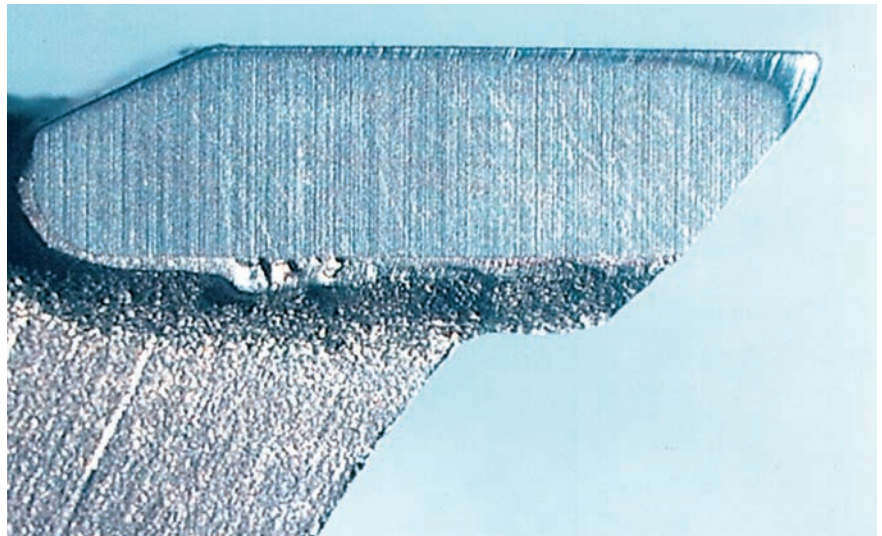
### Verschleißerscheinungen an HW-Schneiden und Werkzeugen

#### Schneidkantenverrundung

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

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

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



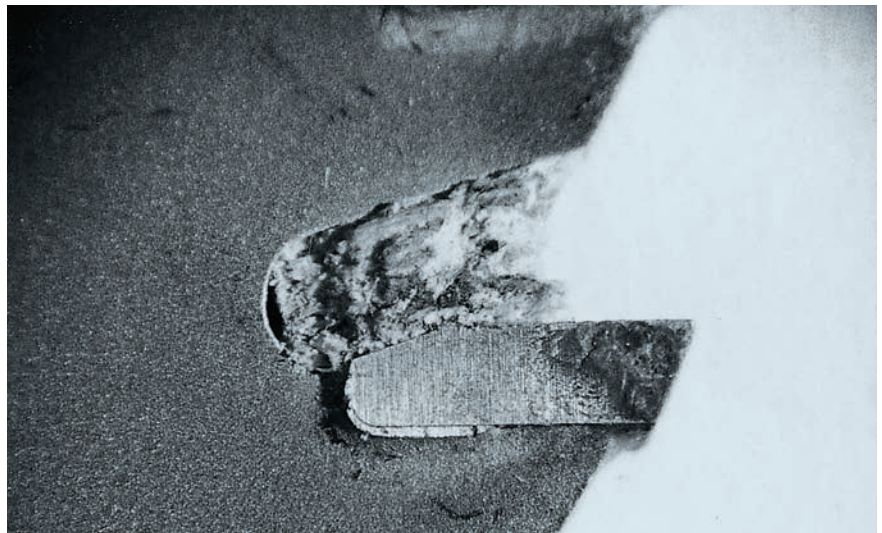
Abgestumpfter HW-Kreissägeblattzahn.

#### Schneidkantenabrisse und Schneidenbruch

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

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

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



Verstopfter Spanraum.

#### Rissbildung im Tragkörper

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

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



Einriss am Tragkörper.

### Schneidkantenverrundung bei DP

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

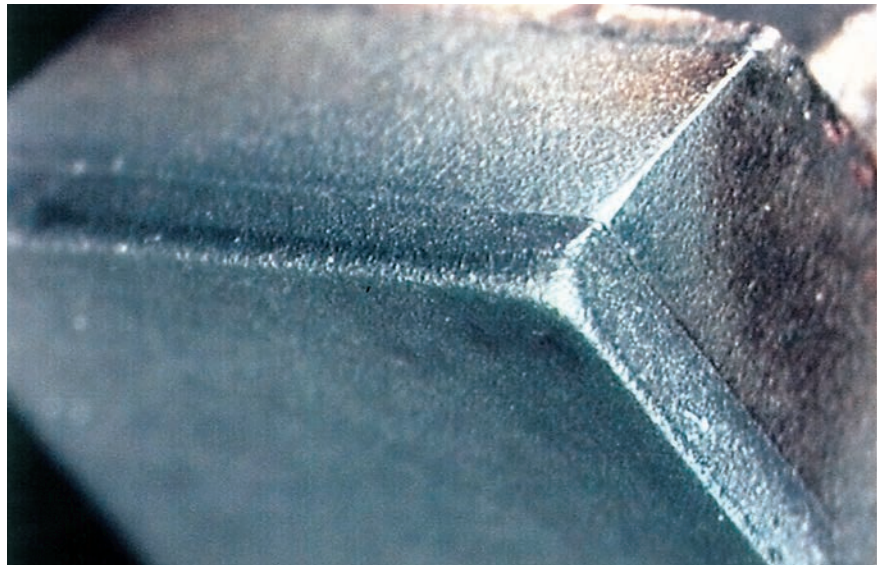
Die Verrundung der Nebenschneiden führt zu Standwegsenkungen und zu einer Verschlechterung der Schnittgüte bzw. der Schnittkantenqualität.

#### Maßnahmen:

- Zusätzliches, seitliches Nacherodieren an den Zahnflanken.

#### Auswirkungen:

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



Abgestumpfter DP-Kreissägeblattzahn.

### Schneidkanten- ausbrüche und Schneidenbruch

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

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

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



Ausgebrochene DP-Schneide.

# Anfrage-/Bestellformular Sonderwerkzeuge – Sägen

**Kundendaten:** Kundennummer:

Anfrage Liefertermin: (unverbindlich)   KW  
 Bestellung

Firma:

Straße:

Datum:

PLZ/Ort:

Anfrage/Auftragsnr.:

Land:

WZ ID: (wenn bekannt)

Tel./Fax:

Stückzahl:

Kontaktperson:

Unterschrift:

**Werkstückstoff:** (Benennung, Art und Bearbeitung siehe Auswahlübersicht)

Art:

Bearbeitung:

Schnitthöhe:  mm

Schnittweise:  einzeln  
 Paket

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

für Massivholz:  längs

quer

Plattenwerkst.:  aufteilen  
 besäumen

**Maschine**

Hersteller:

Typ:

Baujahr:

Einsatzdrehzahl:  min<sup>-1</sup>

Vorschubart:  MAN (Handvorschub)  
 MEC (Mechanischer Vorschub)

Vorschubgeschwindigkeit:  m min<sup>-1</sup>

Flanschdurchmesser:  mm

Motorleistung:  kW

Schnittrichtung:  Gegenlauf (GGL)  
 Gleichlauf (GLL)

**Werkzeug:** (unbedingt ausfüllen)

Durchmesser:  mm

Schnittbreite:  mm

Bohrung:  mm

Keilnut/Doppelkeilnut:  mm

Nebenlöcher:

Einsatz:  Einzel  
 Satz

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

(Wenn Ausführung des Sägeblattes bekannt ist, ausfüllen)

Zähnezahl:

Zahnform:

Tragkörperdicke:  mm

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

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

Standardausführung:

Anti-Schall-Ausführung:  mit Laserornamenten  UT  
 mit Folie

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

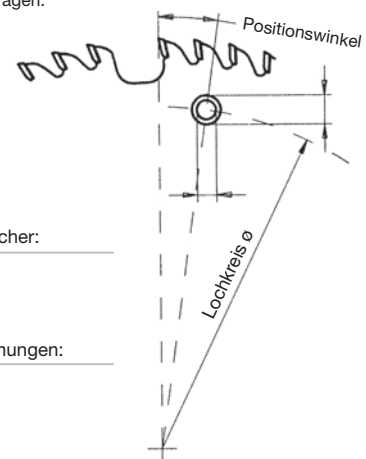
Abgesetzte Tragkörper: Nabendurchmesser:  mm

Nabendicke:  mm

Nabenlage:  Seite 1

Seite 2

Nebenlöcher und Zahnausnehmungen:  
in die Skizze eintragen.

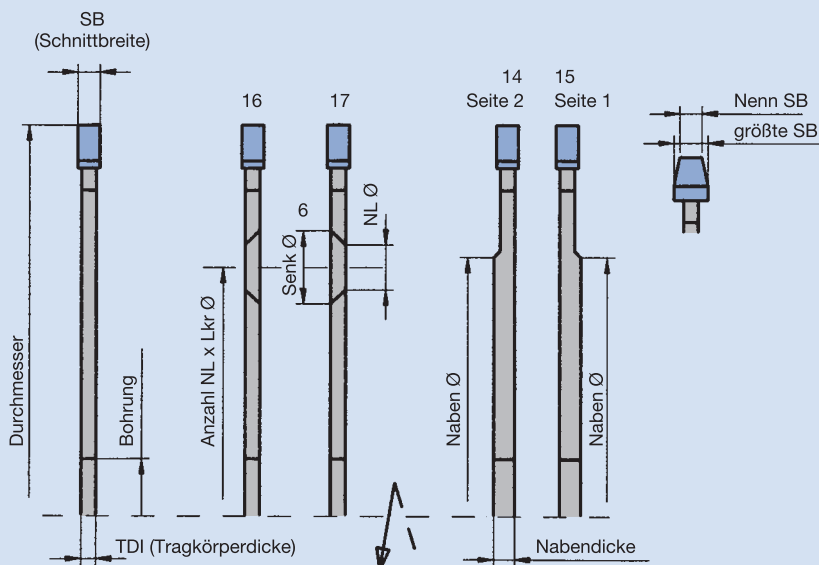
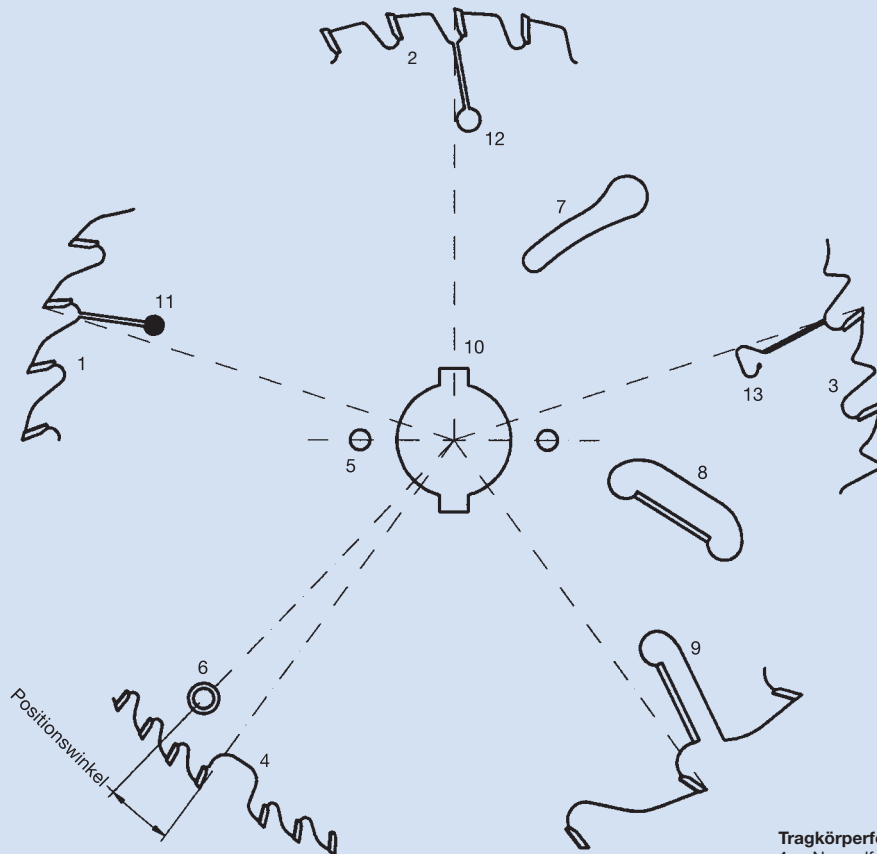
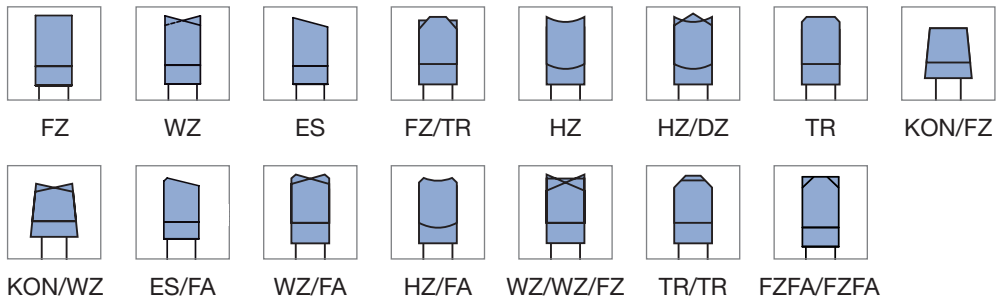


Anzahl Nebenlöcher:

Anzahl Ausnehmungen:

# Anfrage-/Bestellformular Sonderwerkzeuge – Sägen

## Zahnformen:



### Tragkörperform:

- 1 Normalform
- 2 Rundform
- 3 Abweiser

### Ausnehmungen:

- 4 Zahnausnehmung

### Nebenlöcher:

- 5 Nebenloch
- 6 NL mit Kegellansenkung

### Zusatzelemente im Tragkörper:

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

### Dehnschlitz:

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

### Nabenlage:

- 14 Nabenlage Seite 2
- 15 Nabenlage Seite 1

### Drehrichtung:

- 16 Rechtslauf
- 17 Linkslauf

## Erläuterung der Piktogramme



Sägen  
Dünnschnitt



Sägen hohl  
Metall



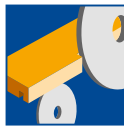
Sägen  
horizontal



Sägen quer  
Metall



Sägen  
längs



Ritzen  
Zerspanen



Sägen  
quer



Nuten  
horizontal,  
vertikal



Sägen  
universal



Verbundwerkzeug



Ritzen  
Sägen



Low Noise  
Lärmgemindert



Ritzen  
Sägen  
paketweise



Hartmetall



Sägen  
hohl



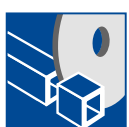
Polykristalliner  
Diamant (PKD)



Sägen einzeln  
Kunststoff



Sägen paketweise  
Kunststoff



Sägen hohl  
Kunststoff transparent

