

Cutting tools Made in Germany



Aluminium
aluminium

алюминия

steel

& **Stahl**

стали

since 1957



Katalog 04/2018



I. Vorbemerkung

Die nachfolgenden Allgemeinen Geschäftsbedingungen gelten bei Abschluss sämtlicher Verträge gegenüber Personen, die bei Abschluss des Vertrages in Ausübung ihrer gewerblichen oder selbständigen beruflichen Tätigkeit handeln (Unternehmer), sowie gegenüber juristischen Personen des öffentlichen Rechts und öffentlichrechtlichen Sondervermögen.

II. Allgemeines

Die nachstehend wiedergegebenen Geschäftsbedingungen gelten durch Auftragserteilung oder Annahme der Lieferung als anerkannt. Abweichende Bedingungen des Geschäftspartners werden auch durch Auftragsannahme nicht Vertragsgegenstand. Ein Vertrag kommt – unbeschadet des Vorliegens von abweichenden Individualvereinbarung – ausschließlich auf der Grundlage unserer allgemeinen Geschäftsbedingungen zustande.

III. Angebot/Auftragserteilung/Auftragsannahme

Angebote, insbesondere in Katalogen, sind bis zu unserer Auftragsbestätigung stets freibleibend. Der Auftrag gilt erst dann als angenommen, wenn er von uns schriftlich oder in Textform bestätigt wurde oder ohne Bestätigung unmittelbar zur Ausführung kommt. Spätere Änderungen bedürfen unserer schriftlichen oder textlichen Zustimmung. Der Besteller haftet für die Richtigkeit der von ihm verfügten Unterlagen wie Zeichnungen, Muster, Lehren usw. und Angaben über Einsatzbedingungen. Mündliche Angaben über Abmessungen und dergleichen bedürfen der schriftlichen Bestätigung. Muster werden gegen Berechnung geliefert. Angebote, Schriftwechsel, Auftragsbestätigungen oder aus anderem Anlass gegebene Unterlagen oder Muster dürfen nicht missbräuchlich verwendet werden und unterliegen dem Urheberrecht. Vervielfältigungen, Nachahmungen oder Weitergabe sind ohne unsere ausdrückliche Zustimmung nicht erlaubt. Konstruktionsänderungen und Veränderungen im Sinne fortschrittlicher Weiterentwicklung behalten wir uns vor.

IV. Preise

Alle Preisangaben verstehen sich in EURO zzgl. gesetzl. Mehrwertsteuer, ab Werk oder bei Exportsendungen frei deutscher Grenze bzw. fob deutscher Hafen. Fracht, Porto und Wertversicherung sind nicht eingeschlossen. Das gleiche gilt für Teilsendungen. Bei einem Warenwert der Bestellung von unter 50,00 EURO wird ein Betrag von EURO 5,00 Bearbeitungsgebühr für Kleinstaufträge berechnet. Bei einer Lieferzeit bis zu 4 Monate gerechnet ab dem Tag der Auftragsbestätigung gelten die bestätigten Preise, andernfalls werden die am Tag der Lieferung gültigen Preise berechnet.

V. Lieferung

Jede Teillieferung gilt als selbständiges Geschäft im Sinne der Geschäftsbedingungen. Sendungen werden grundsätzlich auf Kosten und Gefahr des Bestellers versandt.

VI. Lieferzeit

Lieferfristen oder Abnahmetermine geltend nur annähernd, so dass ein Überschreiten von bis zu 6 Wochen noch rechtzeitig ist. Die Einhaltung durch uns setzt voraus, dass alle kaufmännischen und technischen Fragen zwischen den Parteien geregelt sind und der Besteller alle ihm obliegenden Verpflichtungen, insb. die Beibringung erforderlichen Unterlagen erfüllt hat. Ist das nicht der Fall, so verlängert sich die Lieferzeit angemessen. Ist die Nichteinhaltung der Lieferzeit auf höhere Gewalt, Arbeitskämpfe, Betriebsstörungen bei uns oder unseren Lieferanten oder auf sonstige Ereignisse, die außerhalb unseres Einussbereiches liegen, zurückzuführen, die uns ohne eigenes Verschulden daran hindern, Liefertermine einzuhalten, so verschieben sich jeweilige Termine oder Fristen um die Dauer der Beeinträchtigung. Ereignisse solcher Art berechtigen uns zum Rücktritt vom Vertrag, wenn wir aufgrund derartiger Ereignisse nachhaltig nicht in der Lage sind, zu liefern.

VII. Zahlungsbedingungen

Unsere Rechnungen sind zahlbar innerhalb von 8 Tagen mit 2 % Skonto oder innerhalb von 14 Tagen netto, jeweils ab Rechnungsdatum. Reparaturen, Sonderausführungen und Aktionen sind sofort zahlbar ohne Abzug. Schecks werden zahlungshalber angenommen, sie gelten erst nach vorbehaltloser Einlösung als Zahlung. Im Fall uns bekannt werdender Situationsverschlechterung des Bestellers sind wir berechtigt, Lieferungen gegen Vorauskasse oder Nachnahme auszuführen. Gleiches gilt bei uns unbekanntem Besteller. Das Rechts, Zahlungen zurückzuhalten, oder mit Gegenansprüchen aufzurechnen, steht dem Besteller nur insoweit zu, als seine Gegenansprüche unbestritten und rechtskräftig festgestellt sind.

VIII. Eigentumsvorbehalt

Gelieferte Waren bleiben bis zur vollständigen Zahlung sämtlicher aus der Forderungen gegen den Besteller aus der Geschäftsbeziehung unser Eigentum. Der Besteller ist als Wiederverkäufer zur Weiterveräußerung der Vorbehaltsware im Rahmen des normalen Geschäftsverkehrs berechtigt. Forderungen gegenüber dem Dritter wer ber sind bis zur Höhe der uns gegen den Besteller zustehenden Ansprüche an uns abgetreten. Der Besteller bleibt jedoch zur Einziehung in eigenem Namen berechtigt. Eine Verpfändung oder Sicherheitsübereignung der Vorbehaltsware ist dem Besteller nicht gestattet. Die Pfändung von Vorbehaltsware ist uns unverzüglich anzuzeigen. An uns retournierte Ware wird entsprechend verwertet und dem Besteller durch Gutschrift aus seine Schulden angerechnet.

IX. Gewährleistung

Wir leisten Gewähr für Lieferung einwandfreier Werkzeuge in sachgemäßer Ausführung und angebotener Qualität, sowie technischer Funktion bei entsprechender sachrichtiger Verwendung oder den vom Käufer beschriebenen Einsatzbedingungen. Keine Gewähr wird übernommen bei ungeeigneter oder unsachgemäßer Verwendung oder Instandsetzung, normalem Verschleiß, Veränderung durch Dritte, nicht ordnungsgemäßer Wartung oder Verwendung ungeeigneter Betriebsmittel, soweit diese Umstände nicht von uns zu vertreten sind. Der Besteller hat unverzüglich nach Erhalt die Ware zu prüfen und erkennbare Mängel uns unverzüglich anzuzeigen. Erfolgt keine Anzeige wegen erkennbarer Mängel binnen einer Frist von 3 Tagen ab Ablieferung, gilt die Ware als genehmigt. Nicht erkennbare Mängel gelten als genehmigt, wenn sie uns nicht unverzüglich nach Entdeckung angezeigt werden. Im Interesse technischen Fortschritts behalten wir uns Konstruktionsänderungen und die Verwendung anderer Materialien ausdrücklich vor. Katalogabbildungen und andere beschreibende Aussagen sind daher unverbindlich. Die Gewährleistungsfrist beträgt 12 Monate ab Ablieferung.

X. Haftung

Für Schäden, die nicht an am Liefergegenstand selbst entstehen, haften wir nur bei Vorsatz und grober Fahrlässigkeit. Bei Verletzung von Leben, Körper oder Gesundheit haften wir für jede schuldhaftige Verletzung. Da - rüber hinaus haften wir für Schäden aus Mängeln, die arglistig verschwiegen oder deren Abwesenheit wir garantiert haben. Eine weitergehende Haftung nach dem Produkthaftungsgesetz bleibt unberührt.

XI. Erfüllungsort/Gerichtsstand/Recht

Erfüllungsort für Lieferung und Zahlung ist der Ort unseres Firmensitzes. Gerichtsstand ist Rosenheim. Wir sind je doch auch berechtigt, am Hauptsitz des Bestellers Klage zu erheben. Für alle Rechtsbeziehungen zwischen uns und dem Besteller ist ausschließlich deutsches Recht anzuwenden.

XII.

Im Falle der Unwirksamkeit einzelner Klauseln der Geschäftsbedingungen bleibt der übrige Vertragsinhalt hiervon unberührt.



I. Preliminary remarks

The following General Terms and Conditions of Business apply upon conclusion of any and all contracts with persons who, upon conclusion of the contract, are conducting their commercial activities or their activities as a self-employed person (entrepreneur) and with legal entities under public law and public-law special trusts.

II. General

The Terms and Conditions of Business set out below are deemed to have been recognised by placing an order or accepting delivery. Any deviating conditions of the business partner shall not become subject matter of the contract even upon our acceptance of the order. Without prejudice to any deviating individual agreement, a contract materialises solely on the basis of our General Terms and Conditions of Business.

III. Offer/Placing of an order/Acceptance of an order

Offers, particularly in catalogues, are always without obligation until our confirmation of the order. An order is deemed to have been accepted only once it is confirmed by us in writing or in the form of a text or is immediately executed without confirmation. Any alterations at a later stage require our approval in writing or in text form. The customer is liable for the accuracy of the documents supplied by him such as drawings, samples, gauges etc. and information on the operating conditions. Details provided verbally on dimensions and similar matters must be confirmed in writing. Samples are supplied at a charge. Offers, written correspondence, order confirmations or documents or samples supplied for any other reason may not be used inappropriately and are subject to copyright. Reproductions, imitations or the passing on of the above are not permitted without our express consent. We reserve the right to modify designs and make alterations for the purpose of further development.

IV. Prices

All our prices are stated in euros (EUR) plus the statutory value added tax, are ex works or, in the case of export shipments, are delivered free to the German frontier or FOB German port. Freight, postage and the insurance of value are not included. The same applies to partial deliveries. If goods are ordered at a value of less than EUR 50.00, an amount of EUR 5.00 is charged as a small-order handling fee. The prices confirmed are applicable for a delivery period of up to 4 months counted as of the date of the order confirmation, otherwise the prices valid on the date of delivery shall be charged.

V. Delivery

Each partial delivery is deemed to be an independent transaction under our Terms and Conditions of Business. Consignments are forwarded at the cost and risk of the customer as a basic principle.

VI. Delivery period

Delivery periods or acceptance dates are only approximate dates or periods so that any overstepping thereof by up to six weeks is still considered to be on time. Our compliance with periods and dates requires that all commercial and technical issues have been settled between the parties and the customer has fulfilled all the obligations incumbent upon him, in particular has provided the documents required. If this is not the case, the delivery period shall be extended by a reasonable period. If non-compliance with the delivery period is attributable to force majeure, industrial disputes, breakdowns in operations at our factory or at our suppliers or to other events over which we have no control which prevent us from complying with delivery dates without our being at fault in this regard, the respective dates or periods shall be postponed by the period of the impairment. Events of such kind entitle us to withdraw from the contract if we are persistently unable to deliver as a result of such events.

VII. Terms of payment

Our invoices are payable at 2% discount within 8 days or net within 14 days, as of the date of the invoice in each case. Repairs, special designs and actions are payable immediately without deduction. Cheques are accepted on account of payment, however they are deemed to be paid only once they are cashed without reservation. In the event that we gain knowledge of a deterioration in the situation of the customer, we are entitled to execute deliveries against cash in advance or cash on delivery. The same applies to customers previously unknown to us. The customer only has a right to withhold payments or to offset claims with counterclaims if his counterclaims are uncontested or have been recognised by declaratory judgement.

VIII. Reservation of title

Until payment in full of all receivables due from the customer under the business relationship, all goods delivered remain our property. As a reseller, the customer is entitled to resell the reserved goods in the ordinary course of business. Receivables from third-party buyers are assigned to us up to the amount of our legitimate claims against the customer. However, the customer remains entitled to collect the receivables in his own name. The customer is not permitted to pledge the reserved goods nor to transfer the ownership thereof as collateral. We must be notified immediately of any seizure of reserved goods. Goods returned to us shall be realised appropriately and offset against the customer's debts by credit note.

IX. Warranty

We provide a warranty for the delivery of faultless tools made appropriately in the quality offered and for the technical function under the operating conditions described by the buyer or if used properly. No warranty is assumed in case of the unsuitable or improper use or repair, normal wear and tear, modification by a third party, improper maintenance or use of unsuitable operating materials to the extent that we are not responsible for these circumstances. The customer shall immediately examine the goods after receipt and notify us of apparent defects without delay. If we are not notified of apparent defects within a period of 3 days after delivery, the goods are deemed to be approved. Hidden defects are deemed to be approved unless we are notified immediately after discovery thereof. In the interests of technical advancement, we expressly reserve the right to modify designs and to use other materials. Hence, pictures shown in catalogues and other descriptions are without obligation. The warranty period runs for 12 months after delivery.

X. Liability

We are only liable for any damage which is not caused on the delivery item itself in the event of intent and gross negligence. In case of death, injury or an impairment to a person's health, we are liable for each culpable injury. In addition, we are liable for damage caused by defects which were fraudulently concealed or the absence of which we guaranteed. This is without prejudice to any further liability under the German Product Liability Act.

XI. Place of performance/Jurisdiction/Law

The place of performance for delivery and payment is the location of our Company's registered place of business. Rosenheim, Germany is the place of jurisdiction. However, we are also entitled to bring an action at the customer's principal place of business. The laws of the Federal Republic of Germany are solely applicable to all legal relations between ourselves and the customer.

XII.

In case of the invalidity of individual clauses of these Terms and Conditions of Business, the remaining contents of the contract remain unaffected.

Inhalt / Contents / Содержание



Hartmetall Sägeblätter für NE-Metalle
TCT-saw blades for nonferrous metals
Дисковые твердосплавные пилы для обработки цветных металлов

max.
Ø 2.200
mm



Hartmetall Sägeblätter für Stahl
TCT-saw blades for steel
Дисковые твердосплавные пилы для стали и сэндвич-элементов

max.
Ø 600
mm



Insert- und Schraubsystem
Insert and Screwing System
Вставка и винтовая система

switchCUT
TornadoCUT



Kreissägeblätter mit Innenbeschmierung
Circular saw blades with internal lubrication
Дисковые пилы с внутренней смазкой

Spray
CUT



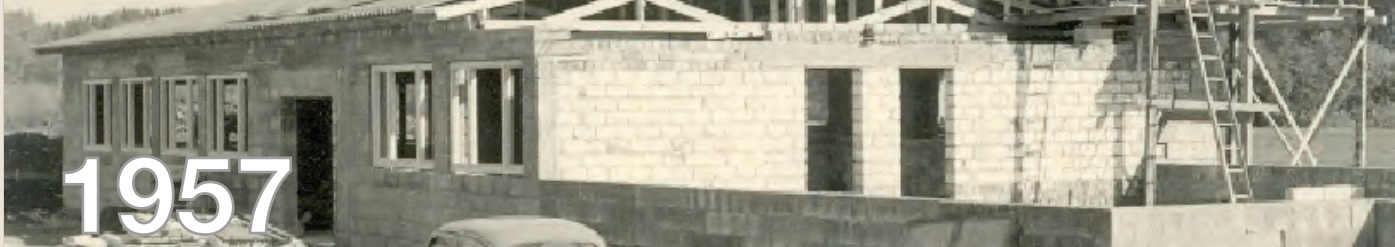
Große Hartmetall Sägeblätter für Stahl
Big TCT-saw blades for steel
Крупногабаритные пильные диски для стали

from
Ø 600
mm

max.
Ø 2.200
mm



HSS Metallkreissägeblätter
HSS Circular saw blades
Круговые пилы (HSS)



Das "Wunderblatt aus Kolbermoor"

Der Gründungstag der KOHNLE Hartmetall-Werkzeug-Fabrik jährte sich 2017 zum 60. Mal. Grund genug einen Blick auf die außergewöhnliche Erfolgsgeschichte eines Unternehmens zu werfen, das am 1. Oktober 1957 von Gerhard Kohnle gegründet wurde. Als knapp 25-jähriger war er 1957 auf seinem Motorrad aus Baden-Württemberg in das oberbayerische Kolbermoor gekommen. Hier gründete er, seiner Vision



und Leidenschaft für die Werkzeugproduktion folgend, einen Fertigungs- und Instandsetzungsbetrieb für Hartmetallwerkzeuge. Die anfängliche Mittellosigkeit machte der Unternehmer durch seine Begeisterung und seine Fähigkeiten als Allrounder seiner Branche wett. Die kleine Firma startete mit einem Außendienstmitarbeiter. Die Produktionsstätte bestand aus einer Drehbank, einer Hartmetall-Schleifmaschine, und zwei selbstgebauten Schleifblöcken.

Doch der Fleiß und Qualitätsanspruch der jungen Firma zahlten sich aus. Schnell gewann das Unternehmen in regionalen Schreinereien und kleineren Firmen zufriedene Kunden. 1959 heiratete Gerhard Kohnle. Der große Erfolg der Hartmetall-Kreissägeblätter von Kohnle machte eine Erweiterung der Produktionsstätte notwendig. So legte Gerhard Kohnle 1961 den Grundstein für den Bau des heutigen Produktions- und Verwaltungsgebäudes in Lohholz bei Kolbermoor. Was 1957 als kleine Firma zur Fertigung von Hartmetallwerkzeugen begonnen hatte, war 1963, bei Bezug der neuen Räume, zu einem angesehenen mittelständischen Industriebetrieb gewachsen. Über ein Dutzend Mitarbeiter gewährleisteten nun Produktionssicherheit, höchste Qualitätsstandards und optimalen Service. Das Geheimnis des Erfolgs von Kohnle lag aber in der Innovationsfreudigkeit. Kohnle legte größten Wert auf Neuentwicklung und Optimierung von Produkten. Zahlreiche Patentanmeldungen und ständige Weiterentwicklung sichern Kohnle bis heute den entscheidenden Qualitätsvorsprung auf dem Markt. Auch die Produktpalette wuchs von Jahr zu Jahr. Zu den Hartmetall- Kreissägeblättern für Holz kamen nun solche für die Bearbeitung von Aluminiumprolen und Kreissägeblätter zum beiderseitig splinterfreien Schnitt. 1965 stellte Kohnle auf der Industriemesse Hannover das Kreissägeblatt Kunststoff Sonderklasse vor. Das Sägeblatt zum beiderseitig splinterfreien Schnitt von melaminharzbeschichteten oder verleimten Platten avancierte von da an zum „Wunderblatt aus Kolbermoor“. Ständige Weiterentwicklung an strenges Qualitätsmanagement und weitere Messepräsenz im In- und Ausland brachten Kohnle weltweite Anerkennung. Die wachsende Nachfrage machte erneut Einstellungen und Investitionen nötig. Bald konnte Kohnle mit Vollautomaten produzieren und Kreissägeblätter bis zu 1.720 mm Durchmesser zum Schneiden von Aluminium-Walzbarren und Aluminium-Bolzen produzieren. Es folgten Kreissägeblätter für PVC-Bearbeitung, Bearbeitung von Bundmetallen und Sägeblätter für schwere NE-Metallbearbeitung auf langsam laufenden Sägemaschinen. Der erste Ausbau der Produktionsstätte erfolgte im Jahr 1965. Im Jahr 1973/74 war sogar eine Verdopplung der Betriebsfläche mit Neubauten u.a. für die Verwaltung, nötig. Auch in den 70er Jahren setzte die Hartmetall- Werkzeug-Fabrik Kohnle ihren Erfolgskurs fort. Neben Kreissägeblättern zum Schneiden von Stahl und Stahlprolen



The "Miracle Blade from Kolbermoor"

The year 2017 is the 60th since the founding of the Kohnle Hartmetall-Werkzeug-Fabrik. This is reason enough to look back on an extraordinary success story of a company which was founded on October 1st, 1957 by Gerhard Kohnle. In 1957, not quite 25 years old, he had arrived in the Upper Bavarian town of Kolbermoor on his motorcycle from Baden-Württemberg. Following his vision and passion for tool production, this is where he found a business for the manufacture and repair of hard-metal tools. The lack of funds in these early days was more than compensated for by this entrepreneur's passion and his abilities as an all-rounder in his industry. The small company started with one sales representative. The production facility consisted of one lathe and seven self-built grinders. But the hard work and the commitment to quality found at the new company paid off. They quickly acquired satisfied customers amongst local carpenters, cabinet makers and small companies. The business had been launched. In 1959 Gerhard Kohnle was married. The great success of Kohnle hard-metal circular saw blades necessitated an expansion of the production facility. In 1961, Gerhard Kohnle laid the cornerstone for the construction of today's production and administration building in Lohholz near Kolbermoor. What had started off in 1957 as a small business for the production of hard-metal tools had grown into a respected medium-size industrial operation at the time the new facility was occupied in 1963. Over a dozen employees now guaranteed reliable production, the highest quality standards and optimum service. However, the secret of Kohnle's success was in its passion for innovation. Kohnle gave the highest priority to the development of new products and the optimization of existing ones. To this day, numerous patent applications and continuous improvements have assured Kohnle the decisive quality lead in the market. In addition, Kohnle became especially popular due to its solutions for individual customer problems. And the range of products has grown from year to year: the hard-metal circular saw blades for wood were subsequently joined by those for working aluminum sections and for circular saw blades which



make cuts splinter-free on both sides. In 1965, Kohnle presented the special class of circular saw blades for plastics at the trade fair in Hannover. The saw blade for two-side splinter-free cutting of melamine resin coated or bonded boards advanced from this point on to become the „Miracle Blade from Kolbermoor“. Continuous improvement, strict quality management and additional trade fair appearances both at home and abroad brought Kohnle international recognition. Growing demand again made new hiring and investment necessary. Soon Kohnle was able to produce fully automated machines and circular saw blades dimensioned up to 1.720 mm diameter for cutting rolled aluminum ingots and bolts. Then came circular saw blades for machining PVC, non-ferrous metals and saw blades for heavy non-ferrous metals on slow-speed saw rigs. The first expansion of the production facility was in 1965. In 1973/74, the facility even doubled in size as new buildings were needed for administration and other purposes. And, in the 70s, the Kohnle Hartmetall-Werkzeug-Fabrik continued their road to success. In addition to circular saw blades for cutting steel and steel sections, Kohnle now developed its own panel raising cutters, counter prole cutters, and nally prole cutters for

2018



entwickelte Kohnle eigene Abplatt-, Konter- und schließliche panel framed doors. From its very beginnings, Kohnle has been a family Prolfräser für Füllungstüren. Von erster Stunde an ist Kohnle ein business, which is the reason for its special and intimate atmosphere Familienunternehmen, was der Grund für die besondere und herzlich which is what the company's customers and friends appreciate and Atmosphäre ist, die Kunden und Freunde an Kohnle schätzen und lieben love about Kohnle. 1978 Gerhard Kohnle's daughter Cornelia enters in 1978 stieg Gerhard Kohnle's Tochter Cornelia ins Unternehmen mit eithe company. 2004 enters with her son Michael, the third generation. und 2004 ist mit deren Sohn Michael die dritte Generation beigetreten This is how Kohnle GmbH in its own unique way combines tradition So verbindet die Kohnle GmbH in einzigartiger Weise Tradition und many years of experience with innovation and forward-looking langjährige Erfahrung mit Innovation und Erneuerungsdenken in e thinking in one and the same company. Today, premium quality circular and demselben Unternehmen. Mit Kreissägeblättern in Premiumsaw blades which guaranty maximum performance have made Kohnle Qualität, die maximale Leistungsfähigkeit garantieren, ist Kohnle heute a brand name which stands for rst-class hard-metal tools. „The zum Markennamen für erstklassige Hartmetall- Werkzeuge geworden Miracle Blade from Kolbermoor“ has convinced customers—both in „Das Wunderblatt aus Kolbermoor“ hat seine Kunden überzeugt – und Germany and beyond its borders. das weit über Deutschlands Grenzen hinaus.

Gerhard Kohnle: „Ich denke, es ist das gelungene Zusammenspiel Gerhard Kohnle: „I think it is the successful combination of rst-class von erstklassiger Qualität, der Fachkompetenz unserer Mitarbeiter und quality, the expertise of our staff and our reliable service which our unserem zuverlässigen Service, das die Kunden an uns schätzen. Customers appreciated about us. Coming to Kolbermoor has been hat sich gelohnt nach Kolbermoor zu kommen.“ worthwhile.“



«Чудо-полотно из Кольбермора»

В 2017 году исполнится 60 лет со дня основания завода по производству твердосплавного инструмента KOHNLE Hartmetall-Werkzeug-Fabrik. Достойный повод обратить внимание на необычайно успешную историю предприятия, основанного Герхардом Конгле 1 октября 1957 года. В 1957 году, едва отметивший своё 25-летие Герхард Конгле, приехал на своем мотоцикле из земли Баден-Вюртемберг в город Кольбермор, находящийся в верхней Баварии. Здесь, следуя своей мечте и страсти к изготовлению инструментов, он основал предприятие по изготовлению и ремонту твердосплавных инструментов. Первоначальное отсутствие средств, предприниматель компенсировал своей восторженностью и разносторонними способностями в своей области. Маленькая мастерская состояла сначала из одного торгового представителя, одного токарного станка, одного шлифовального станка и двух самодельных шлифовальных станков. Но трудолюбие и требования к качеству со стороны молодой фирмы оправдались, и она начала расти. Фирма быстро получила признание у заказчиков: региональных слесарных мастерских и небольших фирм. Начало было положено. В 1959 году Герхард Конгле женился. Большой успех твердосплавных дисковых полотен привел к расширению производственных помещений. Так, в 1961 году Герхард Конгле заложил камень в строительство нынешнего производственно-управленческого комплекса в Лохольц (Lohholz) около Кальбермора. Маленькая фирма, начавшая в 1957 году изготавливать твердосплавные инструменты, превратилась уже в 1963 году, к моменту переезда в новые помещения, в солидное промышленное предприятие средних размеров. Теперь уже более десятка сотрудников являлись гарантом надежности производства, высочайшего стандарта качества и оптимального сервиса. Но главный секрет успеха Kohnle заключался в духе новаторства. Kohnle высоко ценил новые разработки и оптимизацию продукции. Многочисленные заявленные патенты и постоянно дальнейшее развитие и сегодня обеспечивают Kohnle решающее опережение в уровне качества на рынке. Номенклатура изделий также росла из года в год: к твердосплавным дисковым полотнам по древесине добавились теперь диски для обработки алюминиевых профилей и пильные диски для двустороннего резания без сколов. В 1965 году на промышленной ярмарке в Ганновере Kohnle представил пильный диск особого класса для обработки пластмассы.

Пильное полотно для двустороннего резания без сколов покрытое меламином или ламинированной пластиной стало с этого момента известно как «чудо-полотно из Кольбермора». Постоянно дальнейшее развитие, строгое управление качеством и последующее участие в выставках в стране и за рубежом принесли Kohnle всемирное признание. Растущий спрос потребовал новых инвестиций и увеличения числа сотрудников. Вскоре фирма Kohnle начала работать с полностью автоматизированным оборудованием и стала производить дисковые полотна до 1.720 мм в диаметре для обработки листового алюминия и слитков из алюминия. Далее последовали пильные диски для обработки ПВХ, цветных металлов и пильные полотна для обработки тяжелых цветных металлов на фрезерно-отрезных станках медленного цикла. В 1965 году последовало первое расширение производства. В 1973/74 году даже потребовалось удвоить количество производственных площадей, включая строительство новых зданий, в т. ч. для управленческих нужд. Также и в 70-е годы фабрика Hartmetall-Werkzeug-Fabrik Kohnle продолжила свой успешный курс. Наряду с дисковыми полотнами для обработки стали и профилей из стали были разработаны собственные торцевые, зажимные и профильные фрезы для филенчатых дверей. Kohnle является семейным предприятием с самого начала, и поэтому имеет особенно теплую атмосферу, которую ценят и любят заказчики и друзья фирмы Kohnle. В 1978 году в компании Герхарда Конгле начала работать его дочь Корнелия а в 2004 году присоединилось с сыном Михаэлем третье поколение. Таким образом, фирма Kohnle GmbH соединяет в себе уникальную традицию и многолетний опыт с инновациями и новым мышлением. Благодаря пильным дискам PremiumQualität, которые гарантируют максимальную производительность, фирма Kohnle стала ведущей маркой по производству твердосплавных инструментов первоклассного качества. «Чудо-полотно из Кольбермора» убедило своих заказчиков, в т. ч. далеко за пределами Германии. Герхард Конгле: «Я думаю, что удачное сочетание первоклассного качества, профессиональной компетенции наших сотрудников и нашего надежного сервиса - это то, что в нас ценят заказчики. Приехать в Кольбермор имело смысл».

	Drehzahl n / U/min													
	1500	2000	2500	3000	4000	4500	5000	6000	8000	9000	10000	12000	16000	18000
80 Ø	6,5	8,5	10,5	13	17	19	21	26	34	38	42	52	68	76
90 Ø	7	9,5	12	14	19	21	24	28	38	42	48	56	76	84
100 Ø	8	10,5	13	16	21	24	26	32	42	48	52	64	84	96
120 Ø	9,5	13	16	19	26	28	32	38	52	56	64	76	104	112
125 Ø	10	13,5	16,5	19,5	27	29	33	39	54	59	66	78	108	118
140 Ø	11	15	18	22	30	33	36	44	60	66	72	88	120	132
160 Ø	13	17	21	26	34	38	42	52	68	76	84	104	136	152
180 Ø	14	19	24	28	38	42,5	48	56	76	85	96	112	152	170
200 Ø	16	21	26	32	42	47	52	64	84	94	104	128	168	188
225 Ø	18	24	30	36	48	53	60	72	96	106	120	144	192	212
250 Ø	20	26	33	40	52	59	66	80	104	118	132	160	208	236
300 Ø	24	31,5	40	48	63	71	80	96	126	142	160	192	252	284
350 Ø	28	36,5	47	56	73	83	94	112	146	166	188	224	292	332
400 Ø	32	42	54	64	84	94	108	128	168	188	216	256	336	376
500 Ø	40	53	67	80	106	118	134	160	212	236	268	320	424	472

- ① NE-Metalle, Holzwerkstoffe, Kunststoffe / NF-metals, wooden composites, plastics
Цветные металлы, древесные материалы, пластик
- ② Naturholz / Natural wood
Натуральная древесина
- ③ Sicherheitsgrenze / Safety limits
Предел безопасности

Schnittgeschwindigkeit in m/s / Cutting speed in m/s
скорость резки м / сек.

INFO /

- Vc = Schnittgeschwindigkeit (m/s) oder (m/min)
cutting speed (m/s) or (m/min)
Скорость резки (м/сек.) или (м/мин.)
- Vf = Vorschubgeschwindigkeit (m/min)
feed rate (m/min)
Скорость подачи (м/мин.)
- fz = Vorschub pro Zahn (mm/z)
feed per tooth (mm/z)
Подача на зуб (мм/з.)
- D = S gendurchmesser (mm)
saw blade diameter
Диаметр пилы (мм)
- n = Drehzahl (min-1)
rpm
Число оборотов (мин.-1)
- Z = Anzahl der Z hne
Number of teeth
Количество зубьев
- Rm = Zugfestigkeit (Nm/mm²)
tensile strength
Предел прочности
- U = Umdrehungen pro Minute
/min
rotation per minute (rpm)
Число оборотов в минуту
- n. = maximale Drehzahl pro Minute
max. rpm max.
Максимальное число оборотов в минуту

Festlegung der Schnittgeschwindigkeit Vc
Determination of cutting speed Vc
Определение скорости резки Vc

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

Achtung!

Bei Stahlbearbeitung wird in der Regel Vc in m/min angegeben.

Formel dementsprechen angleichen.

Attention!

For steel processing Vc is usually in m/min indicated.

Adjustable formula according to speak

Внимание!

При обработке стали, как правило, указывается Vc в м/мин.

Исправьте соответственно формулу

Festlegung der Vorschubgeschwindigkeit Vf
Determination of feed rate Vf
Определение скорости подачи Vf

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

Einsatzempfehlung Kreissägeblätter NE-Metalle (Richtlinien)

Recommendation for cutting NF-metals (guidelines)

Рекомендации. Дисковые пилы для обработки цветных металлов (руководство)













Werkstoffgruppe Material Group Группа материалов	Werkstoffbeispiele Material examples Примеры материалов	Schnittgeschw. Vc (m/s) speed Vc (m/s) Скорость резки Vc (м/сек.)	Vorschub pro Zahn Vf (mm/z) feed per tooth Vf (mm/z) Подача на зуб Vf (мм/з.)
Al-Knetlegierungen Al wrought alloy Деформируемые Al сплавы	AlMn (AlMn1Cu) (3003), AlMg (AlMg2) (5251), AlCuMg (AlZnMg3Cu) (7022)	30 - 80 30 - 70	Profil: 0,005 - 0,03 Voll: 0,02 - 0,07
Al-Gußlegierungen Al cast alloy Литейные Al сплавы	AlMg3 (51300), AlMg5Si (51400)	30 - 70	Profil: 0,005 - 0,03 Voll: 0,02 - 0,07
Al-Gußlegierungen SI Al cast alloy SI Литейные Al сплавы SI	AlSi12	30 - 40	Voll: 0,01 - 0,05
Mg-Knetlegierungen Mg wrought alloy Деформируемые Mg сплавы	MgMn2 (3.3520), MgAl3Zn (3.5312)	30 - 60	Profil: 0,005 - 0,02 Voll: 0,01 - 0,05
Mg-Gußlegierungen Mg cast alloy Литейные Mg сплавы	MgAl8Zn1 (MC 2111 0), MgAl4Si	30 - 60 30 - 50	Profil: 0,005 - 0,02 Voll: 0,01 - 0,05
Kupfer Copper /	Cu58	7 - 14	Profil: 0,01 - 0,02 Voll: 0,03 - 0,05
Messing Brass / Латунь	CuZn40Pb, CuZn30	5 - 9	Profil: 0,01 Voll: 0,03 - 0,05
Bronze Bronze / Бронза	CuSn6, CuSn6Zn	3 - 7	Profil: 0,01 - 0,02 Voll: 0,04 - 0,08

Artikel Code Артикул	Beschreibung Description Описание	Einheit Item Единица	Netto Net Нетто
OZUS.100	Bohrung erweitern bis 50 mm bore size expansion up to 50 mm Расточка посадочного отверстия до 50 мм	pro S ge per saw за пилу	
OZUS.110	Bohrung erweitern ab 51 bis 100 mm bore size expansion up to 51 bigger than 100 mm Расточка посадочного отверстия от 51 до 100 мм	pro S ge per saw за пилу	
OZUS.111	Bohrung erweitern ab 101 mm bore size expansion bigger than 101 mm Расточка посадочного отверстия от 101 мм	pro S ge per saw за пилу	
OZUS.120	Nebenloch pinhole Дополнительное отверстие	pro Loch per hole за отверстие	
OZUS.130	Nebenloch angesenkt pinhole with countersinking Зенкованное дополнительное отверстие	pro Loch per hole за отверстие	
OZUS.140	Nebenloch Gewinde anbringen pinhole with screw thread Дополнительное отверстие с резьбой	pro Loch per hole за отверстие	
OZUS.150	Keilnuten (S ge) keyway (saw) Шпоночные канавки (Пила)	pro Nut per groove за gayka	
OZUS.160	K hll cher bis 500 mm cooling slots up to 500 mm Охлаждающее отверстие до 500 Ø	pro S ge per saw за пилу	
OZUS.170	K hll cher 501-800 mm cooling slots 501 mm - 800 mm Охлаждающее отверстие 501 - 800 Ø	pro S ge per saw за пилу	
OZUS.180	K hll cher ab 801 mm cooling slots bigger than 801 mm Охлаждающее отверстие от 801 Ø	pro S ge per saw за пилу	
OZUS.190	DS mit CU-Nieten anbringen bis 1200 mm expansion slots with copper rivets up to 1200 mm Компенсационные прорезы с медными клепками до 1200 мм Ø	pro DS per slot за прорезь	
OZUS.200	Lasercontouren ausgefüllt bis 250 mm laserwings fill out up to 250 mm Ø Зашпаклеванные лазерные вырезы до 250 мм Ø	pro S ge per saw за пилу	
OZUS.210	Lasercontouren ausgefüllt 251-400 mm laserwings fill out 251-400 Ø Зашпаклеванные лазерные вырезы 251-400 мм Ø	pro S ge per saw за пилу	
OZUS.220	Lasercontouren ausgefüllt 401-550 mm laserwings fill out 401-550 Ø Зашпаклеванные лазерные вырезы 401-550 мм Ø	pro S ge per saw за пилу	
OZUS.230	Lasercontouren ausgefüllt 551-800 mm laserwings fill out 551-800 Ø Зашпаклеванные лазерные вырезы 551-800 мм Ø	pro S ge per saw за пилу	
OZUS.240	Lasercontouren ausgefüllt 801-1250 mm laserwings fill out 801-1250 Ø Зашпаклеванные лазерные вырезы 801-1250 мм Ø	pro S ge per saw за пилу	

Typenübersicht Aluminium / Type overview aluminum

Перечень типов для обработки алюминия

	Material Form Material form Качество материала				Material / Produkt Eigenschaften Material / product properties Свойства материала					
										
	Profil dünn Profile thin Тонкий профиль	Profil dick Profile thick Толстый профиль	Vollmaterial rund Full material circular Круглая цельная заготовка	Vollmaterial Platte Full material panel Цельная заготовка листа	Weiches Material Soft material Мягкий материал	Hartes Material Hard material Твердый материал	Heißes Material Hot material Горячий материал	Verbesserte Oberfläche Improved surface Улучшенная поверхность	Dünnschnitt Thin Cutting Тонкий пропил	Schnelles Sägen Speed Cut Быстрый пропил
HS 80				X	X	X				X
HS 81			X	X	X			X		
HS 82			X	X		X		X		
HS 85	X	X	X	X	X	X				
HS 85H			X	X	X	X	X			
HS 85W			X	X	X	X	X			
HS 86	X	X			X	X				
HS 87	X	X	X	X	X	X		X		
HS 87B	X				X	X		X		
HS 87S	X	X	X		X	X		X	X	
HS 88	X				X	X		X		



unverbindliche Preisempfehlung / Non-binding recommended price / Необязывающая рекомендованная цена
 ab Lager / kurzfristig lieferbar / on stock / available at short-term / На складе / доставка в короткие сроки
 # Auslaufartikel (solange Vorrat reicht) / discontinued (while stocks last)
 Артикул снятый с производства (предложение действительно до тех пор, пока товар имеется на складе)

Hartmetall- Sägeblätter NE-Metalle

- 🇬🇧 Carbide Saw Blades NF-Metals
- 🇷🇺 Дисковые твердосплавные пилы
для обработки цветных металлов

max.
Ø 2.200
mm



NEW!



switchCUT



Hartmetall Sägeblätter für Pro les und Vollmaterial bis 2.200 mm Ø lieferbar.

EINSATZ:

Zum Trennen von Rohren, Stangen, Vollmaterial, Platten, Aluminiumprolen und deren Legierungen. Weiterhin zum Schneiden von Kupfer, Messing, Bronze und ähnlichen Materialien.



TCT-Saw Blades for pro les and solid material upto 2.200 mm Ø available.

USAGE:

For slitting of pipes, rods, full material, plates, aluminium proles and their alloys. Also for cutting copper, brass, bronze, and similar materials.



Для качественной резки труб, слитков, Круглая цельная заготовка, Цельная заготовка плита, алюминиевых профилей и алюминиевых сплавов. Также применяются для качественной резки меди, латуни, бронзы и аналогичных материалов.



Einfaches Nachschleifen auf nahezu allen Maschinen

Mit unseren speziellen Grundkörpern für Nachschleife können die „Inserts“ weltweit mit jeder Schleifmaschinengröße für Kreissägen nachgeschliffen werden.



Simple Re-Sharpener on almost all (common = gängigen) machines

With our special base bodies for re-sharpening, the „inserts“ can be re-sharpened on any sharpening machine for saw blades around the world, no matter what size the machine is.



Наш специальный корпус для заточки дает возможность заточки сегментов с помощью любого шлифовального станка в любой точке мира.



Kleine Zahnteilungen möglich

Bisherige Schraub- und Klemmsysteme können nur im Vollmaterial-Bereich verwendet werden, da die nötige große Teilung nur geringe Zähnezahzahl ermöglicht. Unser switchCUT System ermöglicht erstmals kleine Zahnteilungen, daher ist der Einsatz zum Schneiden von Prolen und Rohren möglich.



Possibility of Small Tooth Pitches

Screw and clip systems on the market so far, can only be used for handling solid materials as the necessary pitch merely allows a small number of teeth. Our switchCUT system makes small tooth pitches possible for the first time, thus, it can be used for cutting proles and pipes.



Ранние винтовые и зажимные системы могут использоваться только для резки сплошного твердого материала, так как требуемый большой шаг предполагает небольшое количество зубьев. Наша система switchCUT позволяет в первый раз применять меньший шаг зуба в результате чего возможно использование в области резки профилей и труб.



Einfaches und schnelles Austauschen der Zahnträger

Die Zahnträger können mit dem Kohnle Schraubsystem fixiert werden. Durch die Schraubverbindung können die Zahnträger ohne großen Aufwand direkt in der Bearbeitungsmaschine ausgewechselt werden.



Simple and quick Exchange of the Tooth Holders

The tooth holders can be fastened with the Kohnle screw system. By using the screw joint, the tooth holders can be exchanged directly within the processing machine at a minimum effort.



Фиксация сегменты с помощью винтового крепления системы Kohnle. Благодаря винтовому креплению с помощью специальных болтов возможна быстрая замена сегментов непосредственно на обрабатывающей машине



Dünnschnitttechnologie (6mm Grundkörper)

In Einsätzen bei denen die Schnittbreite geringer ausfallen sollen, kann der Grundkörper auch in 6 mm ausgewählt werden.



Thin-Cutting Technology (6mm body)

„With applications that should result in a smaller cutting width, a body thickness of 6mm can be selected.“



„В случаях, где необходима меньшая толщина реза, корпус пильного диска может быть выбран толщиной 6 мм“

Insert circular saw blade for aluminum / Insert-Kreissägeblatt für Aluminium switch CUT
 Пильные диски с вставными сегментами для обработки алюминия

switch CUT



Maximale Geräuschdämpfung

Die Geräuschentwicklung der switchCUT wird durch speziell gefüllte Laserornamente gedämpft. Die Schwingungen werden somit zum größten Teil absorbiert und die Standzeit gleichzeitig erhöht.



Maximum Silencing

„The noise development of switchCUT is reduced by specially filled laser ornaments. Vibrations are largely absorbed and thus, resulting in a higher life time.“



„подавление шума в системе switchCUT при помощи специальных заполненных лазерных орнаментов, благодаря чему поглощается вибрация и увеличивается срок службы“








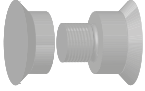
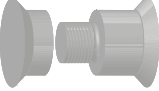
NEW!

Grundkörper und Bestückungshöhe
 Base Body and Height of Carbide Tipped Teeth
 Корпус пильного диска и высота твердосплавных пластин

800 - 1.400mm SB 7,5 mm 1.400 - 3.000mm SB 11,0 mm

HM 6mm PKD 6mm HM 9 mm PKD 9mm



		Grundkörper und Bestückungshöhe Base Body and Height of Carbide Tipped Teeth Корпус пильного диска и высота твердосплавных пластин			
		800 - 1.400mm SB 7,5 mm		1.400 - 3.000mm SB 11,0 mm	
		HM 6mm	PKD 6mm	HM 9 mm	PKD 9mm
HSC / DSC 84	Spanleitstufe 	00SC.M026.H12.084SPL	—	00SC.M029.H12.084SPL	—
	FZ 	00SC.M026.H12.085FZ	00SC.M026.D08.085FZ	00SC.M029.H12.085FZ	00SC.M029.D08.085FZ
HSC / DSC 85	TZ 	00SC.M026.H12.085TZ	00SC.M026.D08.085TZ	00SC.M029.H12.085TZ	00SC.M029.D08.085TZ
	FZ 	00SC.M026.H12.086FZ	00SC.M026.D08.086FZ	00SC.M029.H12.086FZ	00SC.M029.D08.086FZ
HSC / DSC 86	TZ 	00SC.M026.H12.086TZ	00SC.M026.D08.086TZ	00SC.M029.H12.086TZ	00SC.M029.D08.086TZ
	FZ 	00SC.M026.H12.087FZ	00SC.M026.D08.087FZ	00SC.M029.H12.087FZ	00SC.M029.D08.087FZ
HSC / DSC 87	TZ 	00SC.M026.H12.087TZ	00SC.M026.D08.087TZ	00SC.M029.H12.087TZ	00SC.M029.D08.087TZ
	Kohnle Schraubsystem	für 6.0 mm Grundkörper / for 6.0 mm base body / для основного корпуса 6,0 мм		für 9.0 mm Grundkörper / for 9.0 mm base body / для основного корпуса 9,0 мм	
					
		00KW.SCHR06.ES		00KW.SCHR09.ES	



EINSATZ:

Druckbalkensägen, für Schelling & Mayer Plattenaufteilsägen und Speziälsägemaschinen. Zum Trennen von Aluminium Plattenmaterial und deren Legierungen mit erhöhten Vorschüben.



USAGE:

Pressure beam saws, for Schelling & Mayer panel sizing saws and special saws. For cutting aluminum panels and their alloys with higher feed rates.



Давление Schelling & Mayer луч пилы и специальной пилы. Для резки алюминиевых панелей и их сплавов с более высокой скорости подачи

AUSFÜHRUNG / TYPE /



Dehnungsschlitz mit Bischofsstab
Extension slots with crooks
Компенсационные прорезы



Höhere Standzeiten durch verbesserte Materialien
Longer endurance due to upgraded materials
Значительно больший срок службы благодаря использованию усовершенствованных материалов



								DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	/ St ck / pc. € / Штук
450	3,8	3,0	30	36	FWF-AWV	2/11/60	DS m.BS	0080.0450030.036	°		
460	4,4	3,5	30	36	FWF-AWV	2/11/60	DS m.BS	0080.0460030.036	°		
520	4,4	3,2	30	60	FWF-AWV	2/13/94	DS m.BS	0080.0520030.060	°		
620	5,2	4,2	40	36	FWF-AWV	2/13/114 + 2/14/140	DS m.BS	0080.0620040.036	°		
670	5,2	3,8	40	32	FWF-AWV	2/13/114 + 2/14/140	DS m.BS	0080.0670040.032	°		
720	6,0	5,0	40	32	FWF-AWV	2/13/115	DS m.BS	0080.0720040.032	°		

max. Ø 2.200mm - weitere Abmessungen auf Anfrage / Examples of dimensions / Примеры размеров



EINSATZ:

Zum Trennen von Aluminium-Vollmaterial und deren Legierungen. Reduzierung der Spanlänge bei langsamen Vorschüben durch Spanbrecher-Nuten.



USAGE:

For cutting solid aluminium and its alloys.



Для распиловки твердого сплошного материала из алюминия и алюминиевых сплавов. Уменьшение длины стружки при медленной подаче с помощью стружколомной канавки.



Geräuscharm durch Dehnungsschlitz mit CU-Nieten
Noise-reduced by extension slots with copper rivets
Пониженный уровень шума благодаря расширительным пазам с медными клёпками



								DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	/ St ck / pc. € / Штук
330	3,6	2,8	30	42	FZ-SpT		DS m.CU	*			
450	3,6	2,8	30	42	FZ-SpT		DS m.CU	*			
450	4,3	3,6	30	132	FZ-SpT		DS m.CU	*			

max. Ø 2.200mm - weitere Abmessungen auf Anfrage / Examples of dimensions / Примеры размеров

Saw Blades for NF-metals-positive/ Sägeblätter für NE-Vollmaterial positiv HS82

Специальные дисковые пилы для обработки профилей из цветных металлов - позитивный угол атаки



EINSATZ:

Format-, Doppelgehrungssäge, CNC-Bearbeitungszentrum, Spezialsägemaschinen.
Zum Aufteilen von Aluminium, Messing, Kupferlegierungen, Bronze und ähnliche
NE-Metalle, Vollmaterial



USAGE:

Final trimming and double miter saw machines CNC working center, special saw machines.
For splitting of aluminium, brass, copper alloys, bronze and similar non-ferrous metals
solid material in Negative-Version



На форматно-обрезных, двухголовочных станках, обрабатывающих центрах с ЧПУ
и на специальных станках. Для раскроя сплошного материала из алюминия, латуни,
медных сплавов, бронзы и аналогичных цветных материалов.

AUSFÜHRUNG / TYPE /



Verbesserte Schnittoberfläche
Improved cutting quality
Усовершенствованное качество разреза



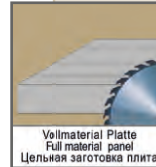
Geräuscharm durch Dehnungsschlitze mit CU-Nieten
Noise-reduced by extension slots with copper rivets
Пониженный уровень шума благодаря расширительным пазам с медными клёпками



TLR



Vollmaterial rund
Full material circular
Круглая цельная заготовка



Vollmaterial Platte
Full material panel
Цельная заготовка плита



Hartes Material
Hard material
Твёрдый материал



Verbesserte Oberfläche
Improved surface
Улучшенная поверхность

							DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	/ St ck / pc. € / Штук
--	--	--	--	--	--	--	----	---	---------	------------------------------

von 160 mm Ø bis 2.200 mm Ø lieferbar / from 160 mm Ø to 2.200 mm Ø available /

Производство дисковых пил от 160 мм Ø до 2.200 мм Ø

Preis auf Anfrage / Prices on request / Цены по запросу

Special Saw Blades for Copper/ Spezialsägeblätter für Kupfer HS84

Специальные дисковые пилы для резки меди



EINSATZ:

Zum Trennen von Kupferrohren, -Stangen, -Blechen und -Platten. Weiterhin zum Schnei-
den von Aluminium, Messing und Bronze in weichen Legierungen.



USAGE:

For cutting copper tubes, -bars, -sheets and -plates. Also suitable for cutting aluminium,
brass and bronze made of soft alloy.



Для распилки медных труб, медных слитков, листового металла из меди и медных
плит. Также применяются для резки алюминия, латуни, бронзы и мягких сплавов

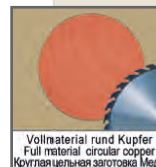
AUSFÜHRUNG / TYPE /



Geräuscharm durch Dehnungsschlitze mit CU-Nieten
Noise-reduced by extension slots with copper rivets
Пониженный уровень шума благодаря расширительным пазам с медными клёпками



TTTZ-Spl.



Vollmaterial rund Kupfer
Full material circular copper
Круглая цельная заготовка Медь



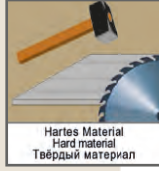
Vollmaterial Platte Kupfer
Full material panel copper
Цельная заготовка плита Медь

							DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	/ St ck / pc. € / Штук
710	6,0	5,0	50	60	TTTZ-Spl.		DS m.CU	*		
1020	7,5	6,0	80	60	TTTZ-Spl.		DS m.CU	*		
1250	10,0	8,0	80	60	TTTZ-Spl.		DS m.CU	*		
1400	10,0	8,0	100	120	TTTZ-Spl.		DS m.CU	*		

max. Ø 2.200mm - weitere Abmessungen auf Anfrage / Examples of dimensions / Примеры размеров

HS85 Universalsägeblätter für NE positiv / Multipurpose Saw Blades on NF positiv

Универсальные дисковые пилы для обработки цветных металлов – позитивный угол атаки



Hartmetall Sägeblätter für Pro le und Vollmaterial lieferbar.
EINSATZ:

Zum Trennen von Rohren, Stangen, Blechen, Aluminiumprolen und deren Legierungen. Weiterhin zum Schneiden von Kupfer, Messing, Bronze und ähnlichen Materialien.

TCT-Saw Blades for pro les and solid material available.
USAGE:

For slitting of pipes, rods, sheet steels, aluminium proles and their alloys. Also for cutting copper, brass, bronze, and similar materials.



Для качественной резки труб, слитков, металлических листов, алюминиевых профилей и алюминиевых сплавов. Также применяются для качественной резки меди, латуни, бронзы и аналогичных материалов.

								DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	/ St ck / pc. € / Штук
250	3,2	2,6	30	60	TFZ	Combi NE + 2/7/42	DS m. BS	0085.0250030.060J	•	
	3,2	2,6	40	60	TFZ	2/9/55 + 4/12/64	DS m. BS	0085.0250040.060J	°	
	3,5	2,5	30	68	TFZ	2/10/60	DS m. CU	0085.0250030.068F	•	
	3,3	2,6	30	80	TFZ		DS m. CU	0085.0250030.080F	•	
	3,2	2,5	30	80	TFZ	Combi NE + 2/7/42	DS m. BS	0085.0250030.080J	•	
	3,2	2,6	32	80	TFZ	Combi NE	DS m. BS	0085.0250032.080J	°	
275	3,2	2,5	40	72	TFZ	2/9/55 + 4/12/64	DS m. BS	0085.0275040.072J	°	
	3,3	2,6	30	88	TFZ		DS m. CU	0085.0275030.088F	•	
280	3,2	2,6	30	68	TFZ		DS m. CU	0085.0280030.068	°	
	3,2	2,6	30	80	TFZ		DS m. CU	0085.0280030.080	°	
	3,2	2,6	32	88	TFZ		DS m. CU	0085.0280032.088	•	
300	3,2	2,5	30	52	TFZ	2/10/60	DS m. CU	0085.0300030.052	°	
	3,2	2,5	30	72	TFZ	2/10/60	DS m. CU	0085.0300030.072F	°	
	3,2	2,5	30	72	TFZ	Combi NE + 2/7/42	DS m. BS	0085.0300030.072J	•	
	3,2	2,5	30	96	TFZ	2/10/60	DS m. CU	0085.0300030.096F	°	
	3,2	2,5	30	96	TFZ	Combi NE + 2/7/42	DS m. BS	0085.0300030.096J	•	
320	3,5	3,0	30	84	TFZ		DS m. CU	0085.0320030.084	°	
330	3,3	2,6	30	102	TFZ		DS m. CU	0085.0330030.102	#	
350	2,7	2,0	30	120	TFZ		DS m. CU	0085.0350030.120	°	
	3,2	2,5	30	54	TFZ	2/10/60	DS m. CU	0085.0350030.054F	°	
	3,2	2,5	30	72	TFZ	2/10/60	DS m. CU	0085.0350030.072	°	
	3,2	2,5	30	84	TFZ	2/10/60	DS m. CU	0085.0350030.084	°	
	3,3	2,8	30	84	TFZ	Combi NE	DS m. BS	0085.0350030.084J	•	
	3,2	2,5	32	84	TFZ	2/12/62	DS m. CU	0085.0350032.084	#	
	3,3	2,8	40	84	TFZ	2/9/55 + 4/12/64 + 2/10/60	DS m. BS	0085.0350040.084J	°	
	3,2	2,5	30	96	TFZ	2/10/60	DS m. CU	0085.0350030.096F	°	
	3,2	2,5	32	96	TFZ	2/11/63	DS m. CU	0085.0350032.096F	•	
	3,2	2,5	30	108	TFZ	2/10/60	DS m. CU	0085.0350030.108F	°	
	3,4	2,8	30	108	TFZ	Combi NE	DS m. BS	0085.0350030.108J	•	
	3,4	2,8	32	108	TFZ	Combi NE	DS m. BS	0085.0350032.108J	°	
370	3,7	3,0	30	96	TFZ		DS m. CU	0085.0370030.096F	•	
380	3,8	3,2	32	56	TFZ		DS m. CU	0085.0380032.056	°	
400	4,0	3,2	30	68	TFZ		DS m. CU	0085.0400030.068	•	
	4,0	3,2	30	70	TFZ		DS m. CU	0085.0400030.070V3	#	
	3,8	3,2	30	72	TFZ	Combi NE	DS m. BS	0085.0400030.072J	•	
	3,8	3,2	30	84	TFZ		DS m. CU	0085.0400030.084	•	
	3,8	3,2	30	96	TFZ	2/10/60	DS m. CU	0085.0400030.096	°	
	3,8	3,2	32	96	TFZ	2/13/64	DS m. CU	0085.0400032.096	°	
	3,8	3,2	40	96	TFZ	2/13/64	DS m. CU	0085.0400040.096	°	
	3,8	3,2	50	96	TFZ	2/15/80	DS m. CU	0085.0400050.096	°	
	4,0	3,2	30	96	TFZ	Combi NE	DS m. BS	0085.0400030.096J	•	

Premiumprodukte und weitere Abmessungen auf Anfrage, bis 2.200 mm Ø lieferbar.
Premium products and more dimensions upon request, available up to 2.200 mm Ø
Другие размеры по желанию заказчика, производство дисковых пил до 2.200 мм Ø.

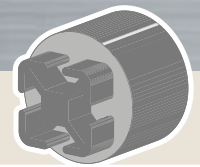
auf Anfrage
on request



								DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№		/ St ck / pc. € / Штук
	3,8	3,2	32	96	TFZ	Combi NE	DS m. BS	0085.0400032.096J	°		
400	3,8	3,2	30	120	TFZ		DS m. CU	0085.0400030.120F	•		
400	3,8	3,2	50	120	TFZ	4/15/80	DS m. CU	0085.0400050.120F	°		
420	3,8	3,0	30	56	TFZ	2/10,5/70	DS m. CU	0085.0420030.056	°		
	3,5	3,0	30	96	TFZ	2/10,5/70	DS m. CU	0085.0420030.096	°		
420	4,0	3,2	30	96	TFZ		DS m. CU	0085.0420030.096F	•		
450	4,5	3,5	30	66	TFZ	2/11/60 + 2/13/94	DS m. CU	0085.0450030.066F	•		
	4,5	3,5	30	70	TFZ		DS m. CU	0085.0450030.070V3	#		
	4,0	3,2	30	96	TFZ	Combi NE + 2/10,5/70	DS m. BS	0085.0420030.096J	°		
	4,2	3,2	30	108	TFZ		DS m. CU	0085.0450030.108	•		
	4,2	3,2	50	108	TFZ	4/15/80	DS m. CU	0085.0450050.108	°		
500	4,8	3,8	30	60	TFZ		DS m. CU	0085.0500030.060	•		
	4,8	3,8	30	72	TFZ		DS m. CU	0085.0500030.072	•		
	4,2	3,6	30	72	TFZ	Combi NE	DS m. BS	0085.0500030.072J	°		
	4,6	3,8	30	80	TFZ		DS m. CU	0085.0500030.080	•		
	4,2	3,6	30	84	TFZ	6/6,5/100	DS m. CU	0085.0500030.084	°		
	4,6	3,8	30	100	TFZ		DS m. CU	0085.0500030.100	•		
	4,6	3,8	32	100	TFZ	2/11/63	DS m. CU	0085.0500032.100	°		
	4,6	3,8	50	100	TFZ	4/18/100	DS m. CU	0085.0500050.100	°		
	4,6	3,8	50	100	TFZ	4/15/80	DS m. CU	0085.0500050.100A	#		
	4,6	3,8	30	110	TFZ		DS m. CU	0085.0500030.110	•		
	4,0	3,2	30	120	TFZ	2/10,5/70	DS m. CU	0085.0500030.120	°		
	4,6	3,8	25,4	120	TFZ		DS m. CU	0085.0500025.120	•		
	4,6	3,8	30	120	TFZ		DS m. CU	0085.0500030.120	•		
	4,6	3,8	32	120	TFZ	2/11/63	DS m. CU	0085.0500032.120	°		
	4,2	3,6	32	120	TFZ	Combi NE	DS m. BS	0085.0500032.120J	°		
	4,0	3,2	30	144	TFZ		DS m. CU	0085.0500030.144	°		
	4,6	3,8	30	144	TFZ		DS m. CU	0085.0500030.144	•		
	4,6	3,8	30	160	TFZ		DS m. CU	0085.0500030.160	•		
520	4,2	3,5	30	120	TFZ		DS m. CU	0085.0520030.120	°		
550	5,0	4,0	30	72	TFZ		DS m. CU	0085.0550030.072	•		
	4,4	3,5	30	96	TFZ		DS m. CU	0085.0550030.096	°		
	4,4	3,8	30	110	TFZ	Combi NE	DS m. BS	0085.0550030.110J	•		
	5,0	4,0	30	110	TFZ		DS m. CU	0085.0550030.096	•		
	5,0	4,0	30	124	TFZ		DS m. CU	0085.0550030.124	•		
	5,0	4,0	32	124	TFZ	2/11/63	DS m. CU	0085.0550032.124	°		
	4,0	3,4	32	126	TFZ		DS m. CU	0085.0550030.144	•		
	4,0	3,4	32	126	TFZ	Combi NE	DS m. BS	0085.0550032.126J	°		
	4,0	3,4	30	132	TFZ	2/10,5/70	DS m. CU	0085.0550030.132	•		
570	5,0	4,0	30	72	TFZ		DS m. BS	0085.0570030.072	•		
	5,0	4,0	40	72	TFZ	2/16/80	DS m. BS	0085.0570040.072	°		
600	5,0	4,0	30	72	TFZ		DS m. CU	0085.0600030.072	•		
	5,0	4,0	40	72	TFZ	2/13/64	DS m. CU	0085.0600040.072	°		
	4,8	3,8	30	96	TFZ		DS m. CU	0085.0600030.096	°		
	5,0	4,0	30	120	TFZ		DS m. CU	0085.0600030.120	•		
	5,0	4,0	40	120	TFZ	2/13/64	DS m. CU	0085.0600040.120	°		
	5,0	4,0	80	120	TFZ	6/8,3/100	DS m. CU	0085.0600080.120	°		
	4,6	4,0	30	140	TFZ	Combi NE	DS m. BS	0085.0600030.140J	°		
	5,4	4,4	32	160	TFZ	2/11/63	DS m. CU	0085.0600032.160	•		
660	6,5	5,0	30	50	TFZ		DS m. CU	0085.0660030.050	•		
660	6,5	5,0	80	50	TFZ	2/30/180	DS m. CU	0085.0660080.050	°		
715	6,5	5,0	30	120	TFZ		DS m. CU	0085.0715030.120	•		
	4,8	4,0	30	180	TFZ		DS m. CU	0085.0715030.180	•		
	4,8	4,0	80	180	TFZ	4/22/118,5	DS m. CU	0085.0715030.180	°		
Premiumprodukte und weitere Abmessungen auf Anfrage, bis 2.200 mm Ø lieferbar. Premium products and more dimensions upon request, available up to 2.200 mm Ø Другие размеры по желанию заказчика, производство дисковых пил до 2.200 мм Ø.										auf Anfrage on request	

HS85H Speziialsägeblätter für heißes Aluminium / Special Saw Blades for hot aluminium

Специальные дисковые пилы для обработки горячего алюминия



ALU EXTRUSION



EINSATZ:

Zum Schneiden für heißes Aluminium von 250°C bis 550°C.

FÜR FOLGENDE MASCHINEN GEEIGNET: Extrutech, COIM, Cometal, Ficep



USAGE:

To cut hot aluminium from 250°C up to 550°C.

AVAILABLE FOR THE FOLLOWING MACHINES: Extrutech, COIM, Cometal, Ficep



Для резки горячего алюминия фон 250°C до 550°C.

: Extrutech, COIM, Cometal, Ficep

AUSFÜHRUNG TYPE



Dehnungsschlitze mit Bischofsstab
Extension slots with crooks
Компенсационные прорезы



FZ-SpT



TFZ



TFZ-R Fase



TZ-Splst.

						DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	/ St ck / pc. € / Штук
Beispiele für Abmessungen / Examples of dimensions / Примеры размеров									
700	3,5	2,5	50	40	TFZ-R	DS m. BS	0085.0700050.040H	°	
725	3,5	2,5	50	42	TFZ-R	DS m. BS	0085.0725050.042H	°	
750	4,0	3,0	50	28	TFZ-R	DS m. BS	0085.0750050.028H	°	
800	4,5	3,5	50	44	TFZ-R	DS m. BS	0085.0800050.044H	°	
850	5,0	4,0	80	40	TFZ-R	4/22/120 + 4/16/170 + 2/27/160 DS m. BS	0085.0850080.040H	°	
850	5,0	4,0		40	special	DS m. BS	*		
1.100	7,5	6,0		76	special	DS m. BS	*		

weitere Ausführungen auf Anfrage / Further Versions upon request / Другие варианты по запросу

HS85W Speziialsägeblätter für warmes Aluminium / Special Saw Blades for warm aluminium

Специальные дисковые пилы для обработки горячего алюминия



EINSATZ:

Zum Schneiden für warmes Aluminium von 80°C bis 250°C.



USAGE:

To cut warm aluminium from 80°C up to 250°C.





Для резки горячего алюминия фон 80°C до 250°C.


						DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	/ St ck / pc. € / Штук
Beispiele für Abmessungen / Examples of dimensions / Примеры размеров									
500	6,0	4,0	50	60	TFZ		*		
650	6,5	4,5	80	72	TFZ		*		
800	7,0	5,0	80	80	TFZ		*		
1.020	7,0	5,0	100	60	TFZ		*		

weitere Ausführungen auf Anfrage / Further Versions upon request / Другие варианты по запросу








PCD Circular Saw Blades TCG/ PKD Kreissägeblatt TFZ DS85
Дисковые пилы с поликристаллическим алмазом трапецевидно-прямая форма заточки

 Zum Trennen von Rohren, Stangen, Vollmaterial, Platten, Aluminiumprolen und deren Legierungen. Weiterhin zum Schneiden von Kupfer, Messing, Bronze und ähnlichen Materialien.

 For slitting of pipes, rods, full material, plates, aluminium proles and their alloys. Also for cutting copper, brass, bronze, and similar materials.


 Для качественной резки труб, слитков, Круглая цельная заготовка, Цельная заготовка плита, алюминиевых профилей и алюминиевых сплавов. Также применяются для качественной резки меди, латуни, бронзы и аналогичных материалов.



							DS	Artike-Nr Articse-но. Артикул-№	€/ Stück €/ pc. €/ Штук
400	3,8	3,2	30	72	TFZ neg.			*	
410	3,0	2,5	50	66	TFZ pos.			*	
450	3,6	3,0	40	72	TFZ neg.			*	
520	4,8	4,0	80	96	TTZ			*	
700	6,0	5,0	80	120	FZ mit Fase			*	
730	6,4	4,4	90	44	TFZ			*	
Premiumprodukte und weitere Abmessungen auf Anfrage, bis 2.200 mm Ø lieferbar. Premium products and more dimensions upon request, available up to 2.200 mm Ø Другие размеры по желанию заказчика, производство дисковых пил до 2.200 мм Ø.									auf Anfrage on request

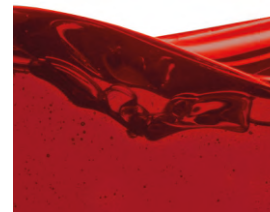
für Buntmetalle/ Hightech-Schmiermittel Alu
for non-ferrous metals / Hightech lubricant HT

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

-  - Viskosität 212 cSt. 40°C
- Mineralölbasisch
- Hochtemperaturfest
- Besonders haftfähig
- Recyclingfähige und trockene Späne
- Farbe: DUNKELROT

VORTEILE:

- Verhinderung von Aufbauschnneiden
- Keine Entsorgungskosten für Kühlmittel
- Kosteneffizient durch geringen Verbrauch
- Haut- und umweltfreundlich
- Trockene und riefenfreie Fräsächen



 **TECHNICAL DETAILS:**

- Viscosity 212 cSt. 40 ° C.
- mineral oil based
- High temperature
- Particularly adhesive
- Recyclable and dry chips
- Color: DARK RED

ADVANTAGES:

- Prevent built up edge
- No disposal costs for coolant
- Cost effective due to low consumption
- Skin and environmentally friendly
- Dry milling surfaces and shrouded free

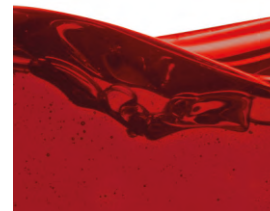
für Buntmetalle / Hightech-Schmiermittel Alu
for non-ferrous metals / Hightech lubricant HT MF

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

-  - Viskosität 100 cSt. 40°C
- Mineralölfrei
- Hochtemperaturfest
- Besonders haftfähig
- Einsetzbar mit jeder handelsüblichen MMS-Sprühanlage
- Recyclingfähige und trockene Späne
- Farbe: DUNKELROT

VORTEILE:

- Verhinderung von Aufbauschnneiden
- Keine Entsorgungskosten für Kühlmittel
- Kosteneffizient durch geringen Verbrauch
- Haut- und umweltfreundlich
- Trockene und riefenfreie Fräsächen



 **TECHNICAL DETAILS:**

- Viscosity 100 cSt. 40 ° C.
- Mineral oil free
- High temperature
- Particularly adhesive
- Can be used with any commercially available MMS spray
- Recyclingfähige and dry chips
- color: DARK RED

ADVANTAGES:

- Prevent built up edge
- No disposal costs for coolant
- Cost effective due to low consumption
- Skin and environmentally friendly
- Dry milling surfaces and shrouded free

HS86 Universalsägeblätter für NE negativ / Multipurpose Saw Blades on NF negativ

Универсальные дисковые пилы для обработки цветных металлов – отрицательный угол атаки



Hartmetall Sägeblätter für Pro le und Vollmaterial bis 2.200 mm ø lieferbar.

EINSATZ:

Zum Trennen von Rohren, Stangen, Blechen, Aluminiumprolen und deren Legierungen. Weiterhin zum Schneiden von Kupfer, Messing, Bronze und ähnlichen Materialien.



TCT-Saw Blades for pro les and solid material up to of 2.200 mm Ø available.

USAGE:

Pipes, rods, sheet steels, aluminium proles and their alloys. Also for cutting copper, brass, bronze, and similar materials.



Производство твердосплавных дисковых пил (до 2.200 мм Ø) для обработки профилей и твердого сплошного материала.

ПРИМЕНЕНИЕ:

Для качественной резки труб, слитков, металлических листов, алюминиевых профилей и алюминиевых сплавов. Также применяются для качественной резки меди, латуни, бронзы и аналогичных материалов.

AUSFÜHRUNG / TYPE / ИСПОЛНЕНИЕ



Geräuscharm durch Dehnungsschlitze mit CU-Nieten

Noise-reduced by extension slots with copper rivets

Пониженный уровень шума благодаря расширительным пазам с медными клёпками

DS86 PKD Sägeblätter / PCD Saw Blades



Диск с алмазом / Дисковые пилы с поликристаллическим алмазом

auf Anfrage - weitere Infos / on request - more infos /

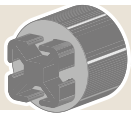
По запросу - в категории Алмазные более подробная информация

								DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	°	€/ Stück €/ pc. €/ Штук
250	3,2	2,5	30	60	TFZ neg.	Combi NE + 2/7/42	DS m. BS	0086.0250030.060J	°		
	3,2	2,5	32	60	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0250032.060J	°		
	3,3	2,6	30	68	TFZ neg.		DS m. CU	0086.0250030.068F	•		
	3,2	2,2	30	80	TFZ neg.	Combi NE + 2/7/42	DS m. BS	0086.0250030.080AJ	°		
	3,2	2,5	30	80	TFZ neg.	Combi NE + 2/7/42	DS m. BS	0086.0250030.080J	•		
	3,3	2,6	30	80	TFZ neg.		DS m. CU	0086.0250030.080F	•		
	3,2	2,6	32	80	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0250032.080J	°		
	275	3,3	2,6	30	88	TFZ neg.		DS m. CU	0086.0275030.088F	•	
300	3,2	2,6	40	88	TFZ neg.	2/9/55 + 4/12/64	DS m. BS	0086.0275040.088J	°		
	3,3	2,6	30	72	TFZ neg.	2/10/60	DS m. CU	0086.0300030.072	•		
	3,2	2,5	30	72	TFZ neg.	Combi NE + 2/7/42	DS m. BS	0086.0300030.072J	°		
	3,2	2,6	32	72	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0300032.072J	°		
	3,2	2,5	30	96	TFZ neg.	Combi NE + 2/7/42	DS m. BS	0086.0300030.096J	•		
	3,3	2,6	30	96	TFZ neg.	2/10/60	DS m. CU	0086.0300030.096F	°		
	3,2	2,5	32	96	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0300032.096J	°		
	305	3,2	2,5	30	96	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0305030.096J	°	
315	3,2	2,5	30	96	TFZ neg.	Combi NE + 2/7/42	DS m. BS	0086.0315030.096J	°		
330	3,2	2,5	30	96	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0330030.096J	°		
	3,2	2,5	32	96	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0330032.096J	°		
350	3,3	2,6	30	84	TFZ neg.	2/10/60	DS m. CU	0086.0350030.084F	•		
	3,3	2,8	32	84	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0350032.084J	°		
	3,2	2,5	30	96	TFZ neg.	2/10/60	DS m. CU	0086.0350030.096F	•		
	3,3	2,8	32	96	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0350032.096J	°		
	3,4	2,8	30	108	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0350030.110J	•		
	3,4	2,8	32	108	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0350032.108J	°		
	3,4	2,8	40	108	TFZ neg.	2/9/55 + 4/12/64	DS m. BS	0086.0350040.108J	°		
	3,2	2,5	30	110	TFZ neg.	2/10/60	DS m. CU	0086.0350030.110F	•		
370	3,6	3,0	30	60	TFZ neg.	4/15/80	DS m. CU	0086.0370030.060	°		
370	3,6	3,0	30	80	TFZ neg.	4/15/80	DS m. CU	0086.0370030.080	°		
380	3,8	3,2	32	110	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0380032.110J	°		
400	3,8	3,2	30	66	TFZ neg.	4/15/80	DS m. CU	0086.0400030.066	°		
	3,8	3,2	30	96	TFZ neg.		DS m. CU	0086.0400030.096	•		
	3,8	3,2	30	96	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0400030.096J	•		
	4,0	3,2	32	96	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0400032.096J	°		
	4,0	3,2	50	96	TFZ neg.	4/15/80	DS m. BS	0086.0400050.096J	°		
	4,0	3,2	32	108	TFZ neg.	2/10/64	DS m. BS	0086.0400032.108J	°		
	3,8	3,2	30	120	TFZ neg.		DS m. CU	0086.0400030.120	•		

							DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	€/Stück €/pc. €/Штук
400	4,0	3,2	30	120	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0400030.120J	°
420	4,0	3,2	30	96	TFZ neg.	Combi NE + 2/10,5/70	DS m. BS	0086.0420030.096J	°
	4,0	3,2	30	120	TFZ neg.		DS m. BS	0086.0420030.120J	°
450	4,2	3,2	30	108	TFZ neg.		DS m. CU	0086.0450030.108	•
	4,0	3,2	32	108	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0450032.108J	°
	4,5	3,5	30	120	TFZ neg.		DS m. CU	0086.0450030.120	#
500	4,7	3,8	30	120	TFZ neg.		DS m. CU	0086.0500030.120	•
	4,7	3,8	70	120	TFZ neg.	4NL Ø13mm ang. auf Ø20,6mm, TK120mm im UZ u. +2/11/120 + 2/12/120	DS m. CU	0086.0500070.120	°
	4,2	3,6	30	120	TFZ neg.	Combi NE + 2/10,5/70	DS m. BS	0086.0500030.120J	°
520	4,8	4,0	30	120	TFZ neg.		DS m. CU	0086.0520030.120	•
550	4,8	4,0	30	96	TFZ neg.		DS m. CU	0086.0550030.096	•
550	4,4	3,5	30	128	TFZ neg.		DS m. CU	0086.0550030.128	°
600	4,6	4,0	30	140	TFZ neg.	Combi NE	DS m. BS	0086.0600030.140J	°

Premiumprodukte und weitere Abmessungen auf Anfrage, bis 2.200 mm Ø lieferbar.
Premium products and more dimensions upon request, available up to 2.200 mm Ø
Другие размеры по желанию заказчика, производство дисковых пил до 2.200 мм Ø.

auf Anfrage
on request



Special Saw Blades for working on NF positive / Spezialsägeblätter für NE-positiv HS87 Специальные дисковые пилы для обработки цветных металлов – позитивный угол атаки

ALU EXTRUSION

EINSATZ:

Zum Trennen von Rohren, Stangen, Blechen, Aluminiumprolen und deren Legierungen. Weiterhin zum Schneiden von Kupfer, Messing, Bronze und ähnlichen Materialien.

- Durch zusätzliche spezial Flankenführungsschliff führt diese Kombination zu einem sehr gradarmen Schnitt.
- Nach 3-5 Schärfzyklen sollte die Flanke im Werk neu geschliffen werden.

USAGE:

Pipes, rods, sheet steels, aluminium proles and their alloys. Also for cutting copper, brass, bronze, and similar materials.

- Low burr cuts due to special guide chamfers on the sides of the kerf
- After resharpening 3-5 times we recommend a grinding of the sides in our premises

ПРИМЕНЕНИЕ:

Для качественной резки труб, слитков, металлических листов, алюминиевых профилей и алюминиевых сплавов. Также применяются для качественной резки меди, латуни, бронзы и аналогичных материалов.

- Благодаря ведущей специальной боковой заточке боковые стороны пропила имеют округлую форму
- После 3-5 заточек мы рекомендуем заточить боковую поверхность зубьев

AUSFÜHRUNG / TYPE / ИСПОЛНЕНИЕ



Spezielle Trapez-Flachzahnausführung mit Flankenführungsfase (FFF)
Special Triple Chip Grind (TCG)
Специальный трапециевидный прямой зуб.



Geräuscharm durch Dehnungsschlitze mit CU-Nieten
Noise-reduced by extension slots with copper rivets
Пониженный уровень шума благодаря расширительным пазам с медными клёпками

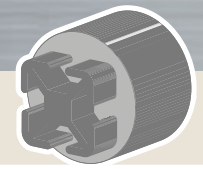


							DS	Artikel-Nr. Article-No. доп. отв.	Special	€/Stück €/pc. €/Штук
Beispiele für Abmessungen / Examples of dimensions / Примеры размеров										
350	3,6	3,0	30	96	TFZ		DS m. CU	*		
440	4,2	3,4	30	96	TFZ		DS m. CU	*		
500	3,5	2,8	30	100	TFZ		DS m. CU	*		
550	4,0	3,4	30	120	TFZ		DS m. CU	*		
	4,0	3,4	30	160	TFZ		DS m. CU	*		
660	5,0	4,0	30	140	TFZ		DS m. CU	*		
750	5,5	4,4	30	190	TFZ		DS m. CU	*		

Weitere Abmessungen auf Anfrage, bis 2.200 mm Ø lieferbar. / More dimensions upon request, available up to 2.200 mm Ø
Другие размеры по желанию заказчика, производство дисковых пил до 2.200 мм Ø.

unverbindliche Preisempfehlung / Non-binding recommended price / Необязывающая рекомендованная цена
ab Lager / kurzfristig lieferbar / on stock / available at short-term / На складе / доставка в короткие сроки
* kurzfristig lieferbar / available at short-term / доставка в короткие сроки
Auslaufartikel (solange Vorrat reicht) / discontinued (while stocks last)
Артикул снятый с производства (предложение действительно до тех пор, пока товар имеется на складе)





ALU EXTRUSION

HS87B
Finish CUT

Spezielsägeblätter für NE-Prole / Special saw blades for NF-proles
Специальные дисковые пилы для обработки профилей из цветных металлов



EINSATZ:

Für hochpräzise glatte Schnitte bei Alu-Prolen und Alu-Vollmaterial sowie sonstigen NE-Metallprolen. (Nicht für Format oder Plattenaufteil Sägen geeignet).

USAGE:

For high-precise, smooth and clean cuts in aluminium proles, solid aluminium, as well as other non-ferrous metals. (Not usable on sliding table saws or panel sizing saws.)

ПРИМЕНЕНИЕ:

Для высокоточных гладких разрезов у алюминиевых профилей и твердого сплошного материала из алюминия, а также других профилей из цветного металла. (не подходит для форматных и раскроечных пил).

AUSFÜHRUNG / TYPE / ИСПОЛНЕНИЕ



Geräuscharm durch Dehnungsschlitze mit CU-Nieten
Noise-reduced by extension slots with copper rivets
Пониженный уровень шума благодаря расширительным пазам с медными клёпками

									Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	€ / Stück €/ pc. €/ Штук
300	3,2	2,2	30	60	TFZ	LNL	DS m.CU	0087.0300030.060B		•	
		2,2	30	96	TFZ	LNL	DS m.CU	0087.0300030.096B		•	
350	3,4	2,5	30	84	TFZ	LNL	DS m.CU	0087.0350030.084B		•	
	3,4	2,5	30	108	TFZ	LNL	DS m.CU	0087.0350030.108B		•	

weitere Ausführungen auf Anfrage / Further Versions upon request / Другие варианты по запросу

HS87S

Dünnschnittsägeblätter für NE / Thin kerf Saw Blades for NF-metals
Тонкие пилы для Цветных металлов



EINSATZ:

Unterursägen (Nicht für Format oder Plattenaufteil Sägen geeignet). Für hochpräzise glatte Schnitte bei Alu-Prolen und Alu- sowie sonstigen NE-Metallprolen.

USAGE:

Underoor saws (Not usable on sliding table saws or panel sizing saws.) For high-precise, smooth and clean cuts in aluminium proles, solid aluminium, as well as other non-ferrous metals.

ПРИМЕНЕНИЕ:

Для нижней резки материала (не подходит для форматных и раскроечных пил). Для высокоточных гладких разрезов у алюминиевых профилей и твердого сплошного материала из алюминия, а также других профилей из цветного металла.

AUSFÜHRUNG / TYPE / ИСПОЛНЕНИЕ



Geräuscharm durch Dehnungsschlitze mit CU-Nieten
Noise-reduced by extension slots with copper rivets
Пониженный уровень шума благодаря расширительным пазам с медными клёпками

									Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	€ / Stück €/ pc. €/ Штук
400	2,8	2,2	30	124	TFZ		DS m.CU	0087.0400030.124S		•	
500	3,0	2,5	30	144	TFZ		DS m.CU	0087.0500030.144S		•	
550	3,0	2,5	30	120	TFZ		DS m.CU	0087.0550030.120S		•	

weitere Ausführungen auf Anfrage / Further Versions upon request / Другие варианты по запросу

Spe. Saw Blades for working on NF positive - WaveCut Spezialsägeblätter für NE-positiv - WaveCut HS88
 Специальные дисковые пилы для обработки цветных металлов-положительный волна - W



EINSATZ:

Für hochpräzise glatte Schnitte bei Alu-Profilen und Alu-Vollmaterial sowie sonstigen NE-Metallprofilen. (Nicht für Format oder Plattenaufteil Sägen geeignet).



USAGE:

For high-precise, smooth and clean cuts in aluminium profiles, solid aluminium, as well as other non-ferrous metals. (Not usable on sliding table saws or panel sizing saws.)



ПРИМЕНЕНИЕ:

Для высокоточных гладких разрезов у алюминиевых профилей и твердого сплошного материала из алюминия, а также других профилей из цветного металла. (не подходит для форматных и раскроечных пил).



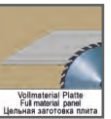

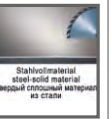






							DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	€/Stück €/pc. €/Штук
Beispiele für Abmessungen / Examples of dimensions / Примеры размеров										
350	3,6	3,0	30	110	TFZ			*		
450	4,2	3,5	30	110	TFZ			*		
500	3,5	2,8	30	110	TFZ			*		
550	4,2	3,5	30	132	TFZ			*		
	4,2	3,5	30	154	TFZ			*		
660	5,0	4,0	30	132	TFZ			*		
750	5,5	4,4	30	198	TFZ			*		

Weitere Abmessungen auf Anfrage, bis 2.200 mm Ø lieferbar. / More dimensions upon request, available up to 2.200 mm Ø
 Другие размеры по желанию заказчика, производство дисковых пил до 2.200 мм Ø.

Typenübersicht Stahl / Type overview steel

Перечень типов для обработки сталь


Material / Produkt Eigenschaften / Material / product properties / Свойства материала									
	 Profil dünn Profil thin Тонкий профиль	 Vollmaterial rund Full material round Круглая цельная заготовка	 Vollmaterial Platte Full material plate Цельная заготовочная плита	 Stahl legiert, unlegiert steel alloyed, non-alloyed Сталь легированная, нелегированная	 Stahlwerkstoff steel work material Твердый сплавный материал из стали	 Stahlrohre steel work tubes стальные трубы	 Stahlprofile steel-profiles Стальные профили	 Sandwich-Stahl sandwich-steel Сэндвич-сталь	 Leiterplatten conductor boards Печатные платы
ST 197							X		
ST 198				X				X	
ST 199	X	X	X		X	X			X
ST 199S2	X	X	X		X	X			X
ST 199EB					X	X			
ST 199E					X	X			
ST 203C					X				
ST 203H						X	X		
ST 205					X				
ST 206		X	X		X				
ST 210						X			



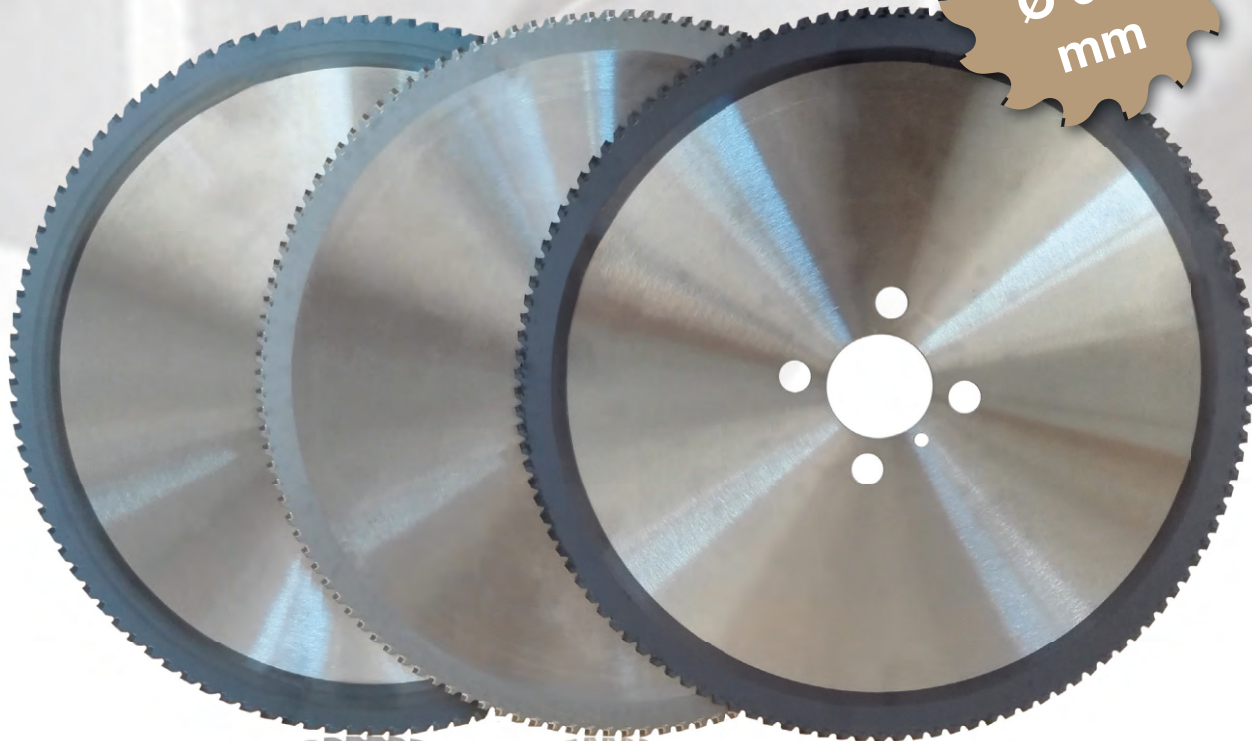
unverbindliche Preisempfehlung / Non-binding recommended price / Необязывающая рекомендованная цена
 ab Lager / kurzfristig lieferbar / on stock / available at short-term / На складе / доставка в короткие сроки
 # Auslaufartikel (solange Vorrat reicht) / discontinued (while stocks last)
 Артикул снятый с производства (предложение действительно до тех пор, пока товар имеется на складе)

Hartmetall- Sägeblätter Stahl

 Carbide Saw Blades Steel

 Дисковые твердосплавные пилы
для стали и сэндвич-элементов

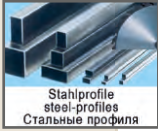
max.
Ø 600
mm



ST197

Speziälsägeblätter für Gummi mit Stahleinlage

Special Saw Blades for rubber with steel inserts / Специальные пилы для Резины с Стальными вставками



EINSATZ:

Einsatz auf Format-, Tischkreissägen und Spezialsägen. Durch Spezialschliff und eingesetztem Hartmetall optimal für den Einsatz im Gummi/Stahl Gemisch möglich.
• Optional mit Beschichtung



USAGE:

To be used on sliding table saws, circular bench saws and special saws. Thanks to the special tooth geometry and carbide, especially suitable for rubber with steel inserts.
• Optionally available with coating.



ПРИМЕНЕНИЕ:

Применяется на форматных и раскроечных станках, а также специальных станках. Благодаря специальной заточке и применяемому специальному Твёрдому сплаву для обработки Резины с Стальными вставками материалу идеально принимаем
• Предлагается также с покрытием.



WZ

AUSFÜHRUNG / TYPE / ИСПОЛНЕНИЕ



Dehnungsschlitze mit Bischofsstab
Extension slots with crooks
Компенсационные прорезы



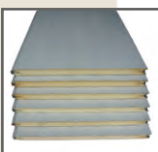
Icon 1	Icon 2	Icon 3	Icon 4	Icon 5	Icon 6	Icon 7	Icon 8	Icon 9	Icon 10	Icon 11	Icon 12
200	2,4	1,6	30	80	WZ		DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	€ / Stück € / pc. € / Штук	
250	2,4	1,6	30	100	WZ		DS m.BS	*			
300	2,6	1,8	30	120	WZ		DS m.BS	*			
350	2,6	1,8	30	140	WZ		DS m.BS	*			

weitere Ausführungen auf Anfrage / Further Versions upon request / Другие варианты по запросу

ST198

Speziälsägeblätter für Stahlbleche

Special Saw Blades for steel plate
Специальные дисковые пилы для обработки металлических листов из стали



DF-A für Sandwich-Platten

EINSATZ:

Format- und Handkreissägen sowie Spezialmaschinen. Zum Schneiden von einseitig oder beidseitig mit Stahlblechbewährten Sandwich-Elementen bis 1 mm. Umfangsgeschwindigkeit: 25-35 m/sec. Vorschub: 0,2-0,8 m/sec **ACHTUNG:** Verringerte Schnittgeschwindigkeit erforderlich.



DF-A for sandwich-boards

USAGE:

Circular bench saw machines and hand saw machines, as well as special machines. For cutting sandwich-elements covered with one-sided or two-sided sheet steel. Peripheral speed: 25-35 m/sec Feed: 0,2-0,8 m/sec **ATTENTION:** Reduced cutting speed necessary.



форма заточка DF-A для сэндвич-панелей

ПРИМЕНЕНИЕ:

На форматно-обрезных, ручных и специальных станках. Для разреза сэндвич-элементов, покрытых с одной или двух сторон листовой сталью (до 1 мм). Скорость реза: 25-35 м/сек. Подача: 0,2-0,8 м/сек **ВНИМАНИЕ:** Необходимость в сниженной скорости резки.



DFA

Icon 1	Icon 2	Icon 3	Icon 4	Icon 5	Icon 6	Icon 7	Icon 8	Icon 9	Icon 10	Icon 11	Icon 12
160	1,5	1,1	30	48	DF-A		DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	€ / Stück € / pc. € / Штук	
190	1,5	1,0	30	56	DF-A	2/7/42		0198.0190030.056J	•		
210	1,8	1,4	30	66	DF-A	LNL		0198.0210030.066J	•		
230	1,8	1,4	30	72	DF-A	LNL		0198.0230030.072J	•		
250	2,2	1,8	30	72	DF-A	Combi NE + 2/7/42		0198.0250030.072J	•		
300	2,2	1,8	30	84	DF-A	Combi NE + 2/7/42		0198.0300030.084J	•		
330	2,4	2,0	30	90	DF-A	Combi NE + 2/7/42		0198.0330030.090J	•		
350	2,4	2,0	30	100	DF-A	Combi NE + 2/7/42		0198.0350030.100J	•		

weitere Ausführungen auf Anfrage / Further Versions upon request / Другие варианты по запросу

EINSATZ:

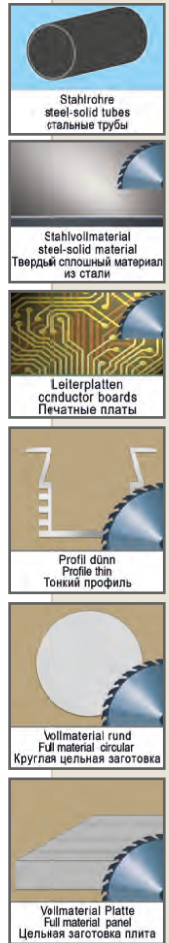
Format- und Handkreissägen, sowie Kappsägen wie Jepson, Hitachi, Ridgid, Elu, etc. Trockenschnitt in legierte und unlegierte Werkzeugstähle, sowie Weichstähle, auch geeignet für NE-Metalle, Leiterplatten, Fassadenprofile.

USAGE:

Circular bench saw machines and hand saw machines, as well as metal swing saw machines like Jepson, Hitachi, Ridgid, Elu, etc. Dry cut in alloyed and unalloyed carbon tool steels, as well as soft steels, also suitable for non-ferrous metals, printed circuit boards, and sandwich-panels.

ПРИМЕНЕНИЕ:

На форматно-обрезных, ручных, а также маятниковых станках, таких как, Jepson, Hitachi, Ridgid, Elu и др. Для сухой резки инструментальной легированной и нелегированной стали. Также для резки мягкой стали, цветных металлов, печатных плат и фасадных профилей.



								DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	€/ Stück €/ pc. €/ Штука
150	2,2	1,6	20	30	WZ	2/6/32			0199.0150020.030J	•	
160	2,2	1,6	20	30	WZ	2/6/32			0199.0160020.030J	•	
	2,0	1,6	20	42	FWF	2/6/32			0199.0160020.042J	•	
180	2,2	1,6	30	34	WZ	2/7/42			0199.0180030.034J	•	
182	2,2	1,6	20	34	WZ				0199.0182020.034J	•	
190	2,2	1,6	20	38	WZ				0199.0190020.038J	•	
	2,2	1,6	30	38	WZ	2/7/42			0199.0190030.038J	•	
	2,2	1,6	30	48	FWF	2/7/42			0199.0190030.048J	•	
200	2,2	1,8	30	40	WZ				0199.0200030.040J	•	
210	2,2	1,8	30	40	WZ	2/7/42			0199.0210030.040J	•	
	2,0	1,6	30	54	FWF				0199.0210030.054J	•	
216	2,2	1,8	30	54	FWF	2/7/42			0199.0216030.054J	•	
230	2,2	1,8	30	44	WZ	2/7/42			0199.0230030.044J	•	
	2,2	1,8	30	54	FWF				0199.0230030.054J	•	
232,5	2,2	1,8	30	54	FWF	2/7/42			0199.0232030.054J	•	
235	2,2	1,8	30	44	WZ	2/7/42			0199.0235030.044J	•	
250	2,2	1,8	30	48	WWF	Combi NE + 2/7/42			0199.0250030.048J	•	
250	2,2	1,8	30	54	FWF	Combi NE + 2/7/42			0199.0250030.054J	•	
270	2,2	1,8	30	60	WWF	Combi NE			0199.0270030.060J	•	
300	2,2	1,8	30	60	WWF	Combi NE + 2/7/42			0199.0300030.060J	•	
	2,2	1,8	30	80	WWF	Combi NE + 2/7/42			0199.0300030.080J	•	
305	2,2	1,8	25,4	60	WWF				0199.0305025.060J	•	
	2,2	1,8	25,4	80	WWF				0199.0305025.080J	•	
350	2,4	2,0	30	80	WWF	Combi NE + 2/7/42			0199.0350030.080J	•	
355	2,6	2,2	25,4	60	GZ				0199.0354025.060J	#	
355	2,4	2,0	25,4	72	WWF				0199.0355025.072J	•	
	2,4	2,0	25,4	80	WWF	1/12/55,4			0199.0355025.080J	•	
	2,4	2,0	25,4	90	WWF	1/12/55,4			0199.0355025.090J	•	
	2,4	2,0	30	90	WWF	Combi NE			0199.0355030.090J	•	
400	3,0	2,5	30	84	WWF	Combi NE			0199.0400030.084J	•	

ST199S2 Multi-Dünnschnittsägeblätter / Multi-Thin Cut Saw Blades

Супертонкие дисковые пилы



VERBESSERTE STANDZEIT EINSATZ:

Format- und Handkreissägen, sowie Kappsägen wie Jepson, Hitachi, Ridgid, Elu, etc. Trockenschnitt in legierte und unlegierte Werkzeugstähle, sowie Weichstähle, auch geeignet für NE-Metalle, Leiterplatten, Fassadenprofile.



HIGHER LIFETIME USAGE:

Circular bench saw machines and hand saw machines, as well as metal swing saw machines like Jepson, Hitachi, Ridgid, Elu, etc. Dry cut in alloyed and unalloyed carbon tool steels, as well as soft steels, also suitable for non-ferrous metals, printed circuit boards, and sandwich-panels.



ЗНАЧИТЕЛЬНО БОЛЬШОЙ СРОК СЛУЖБЫ ПРИМЕНЕНИЕ:

На форматно-обрезных, ручных, а также маятниковых станках, таких как, Jepson, Hitachi, Ridgid, Elu и др. Для сухой резки инструментальной легированной и нелегированной стали. Также для резки мягкой стали, цветных металлов, печатных плат и фасадных профилей.

								DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	€/Stück €/pc. €/Штук
250	2,2	1,8	30	48	TFZ				0199.0250030.048S2J	•	
254	2,2	1,8	25,4	48	TFZ				0199.0254025.048S2J	•	
300	2,2	1,8	30	60	TFZ				0199.0300030.060S2J	•	
305	2,2	1,8	25,4	60	TFZ				0199.0305025.060S2J	•	
350	2,4	2,0	30	72	TFZ				0199.0350030.072S2J	•	
355	2,4	2,0	25,4	72	TFZ				0199.0355025.072S2J	•	

weitere Ausführungen auf Anfrage / Further Versions upon request / Другие варианты по запросу

ST199EB Multi-Dünnschnittsägeblätter / Multi-Thin Cut Saw Blades

Супертонкие дисковые пилы



SPEZIELL ENTWICKELT FÜR EDELSTAHL (BESCHICHTET) EINSATZ:

Format- und Handkreissägen, sowie Kappsägen wie Jepson, Hitachi, Ridgid, Elu, etc. Für Trockenschnitt.



SPECIALLY DEVELOPED FOR STAINLESS STEEL (COATED) USAGE:

Circular bench saw machines and hand saw machines, as well as metal swing saw machines like Jepson, Hitachi, Ridgid, Elu, etc. For Dry cut.



СПЕЦИАЛЬНО РАЗРАБОТАННЫЕ ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ (С ПОКРЫТИЕМ) ПРИМЕНЕНИЕ:

На форматно-обрезных, ручных, а также маятниковых станках, таких как, Jepson, Hitachi, Ridgid, Elu и др. Для сухой резки инструментальной

								DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	€/Stück €/pc. €/Штук
250	2,2	1,8	30	60	GZ	Combi NE + 2/7/42			0199.0250030.060EBJ	beschichtet	•
305	2,2	1,8	25,4	84	GZ				0199.0305025.084EBJ	beschichtet	•
355	2,2	1,8	25,4	90	GZ				0199.0355025.090EBJ	beschichtet	•

weitere Ausführungen auf Anfrage / Further Versions upon request / Другие варианты по запросу

Multi-Thin Cut Saw Blades / Multi-Dünnschnittsägeblätter für Edelstahl ST199E

Супертонкие дисковые пилы для нержавеющей стали

SPEZIELL ENTWICKELT FÜR EDELSTAHL **EINSATZ:**

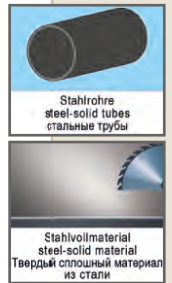
Format- und Handkreissägen, sowie Kappsägen wie Jepson, Hitachi, Ridgid, Elu, etc. Für Trockenschnitt.









SPECIALLY DEVELOPED FOR STAINLESS STEEL **USAGE:**

Circular bench saw machines and hand saw machines, as well as metal swing saw machines like Jepson, Hitachi, Ridgid, Elu, etc. For Dry cut.

СПЕЦИАЛЬНО РАЗРАБОТАННЫЕ ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ **ПРИМЕНЕНИЕ:**

На форматно-обрезных, ручных, а также маятниковых станках, таких как, Jepson, Hitachi, Ridgid, Elu и др. Для сухой резки инструментальной

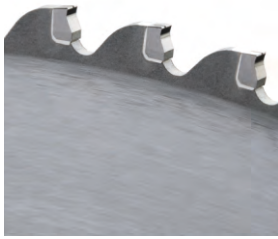
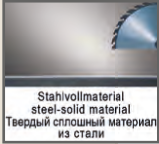


								DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	€ / Stück € / pc. € / Штук
160	1,6	1,35	20	40	WZ	2/6/32			0199.0160020.040EJ	•	
190	1,6	1,35	30	48	WZ	2/7/42			0199.0190030.048EJ	•	
210	2,0	1,6	30	54	WZ	2/7/42			0199.0210030.054EJ	•	
216	2,0	1,6	30	54	WZ	2/7/42			0199.0216030.054EJ	•	
230	2,0	1,6	30	56	WZ	2/7/42			0199.0230030.056EJ	•	
250	2,2	1,8	30	60	TFZ	Combi NE + 2/7/42			0199.0250030.060EJ	•	
254	2,2	1,8	25,4	60	TFZ				0199.0254025.060EJ	•	
300	2,2	1,8	30	72	TFZ	Combi NE + 2/7/42			0199.0300030.072EJ	•	
305	2,2	1,8	25,4	72	TFZ				0199.0305025.072EJ	•	
350	2,4	2,0	30	84	TFZ	Combi NE + 2/7/42			0199.0350030.084EJ	•	
355	2,4	2,0	25,4	84	TFZ				0199.0355025.084EJ	•	

weitere Ausführungen auf Anfrage / Further Versions upon request / Другие варианты по запросу

ST203C Speziälsägeblätter Dünnschnitt für Stahl / Special Thin Circular Saw Blades for Steel

Специальная тонкая пила для резки стали



Für Stahlprofile, Stahlrohre und Vollmaterial.
EINSATZ:

Sägeautomaten wie Kasto, Behringer-Eisele, Ratunde, Tsune usw.
Zum Trennen von Fahrzeug- und Maschinenteilen. Geeignet für Vollmaterialien z.B. aus St 37, 16 MnCr5, 42 CrMo 4, 9 Smn28 usw.
Cermet-bestückt; Optimierte Spanführung durch spezielle Zahngeometrie mit Spanleitstufe und Spanbrecher.

For steel profiles, steel pipes and solid Material
USAGE:

Saw Automats such as Kasto, Behringer-Eisele, Ratunde Tsune etc.
For cutting vehicle or machine parts. Suitable for cutting solid materials like St 37, 16 MnCr5, 42 CrMo 4, 9 Smn28 etc.
Cermet tipped; Optimized chip guidance due to specic tooth geometry with chip guiding step and chip breakers

Для стальных профилей, труб и цельной заготовки
ПРИМЕНЕНИЕ:

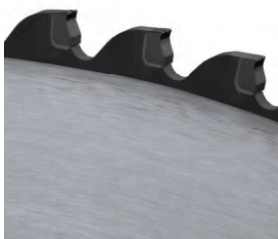
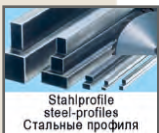
На автоматических пильных станках как Kasto, Behringer-Eisele, Ratunde, Tsune и т.д.
Для резки в автомобильных и станкостроительных деталях. Подходит для цельной заготовки, например:
St 37, 16 MnCr5, 42 CrMo 4, 9 Smn28 и т.д.
С металлокерамическими пластинами; Оптимальное направление стружки благодаря специальной геометрии зуба со стружкоотводом и стружколомом.

							DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	€/ Stück €/ рс. €/ Штук
250	2,0	1,75	32	60	ST 203	4/9/50+4/11/63		0203.0250032.060CJ	•	
	2,0	1,75	32	72	ST 203	4/9/50+4/11/63		0203.0250032.072CJ	•	
	2,0	1,75	32	80	ST 203	4/9/50+4/11/63		0203.0250032.080CJ	•	
285	2,0	1,75	32	60	ST 203	4/9/50+4/11/63		0203.0285032.060CJ	•	
	2,0	1,75	32	80	ST 203	4/9/50+4/11/63		0203.0285032.080CJ	•	
	2,0	1,75	32	100	ST 203	4/9/50+4/11/63		0203.0285032.100CJ	•	
315	2,25	2,0	32	60	ST 203	4/9/50+4/11/63		0203.0315032.060CJ	•	
	2,25	2,0	32	72	ST 203	4/9/50+4/11/63		0203.0315032.072CJ	•	
	2,25	2,0	32	80	ST 203	4/9/50+4/11/63		0203.0315032.080CJ	•	
	2,25	2,0	40	80	ST 203	2/15/80+2/12/65		0203.0315040.080CJ	•	
	2,25	2,0	32	100	ST 203	4/9/50+4/11/63		0203.0315032.100CJ	•	
360	2,6	2,25	50	60	ST 203	4/16/80+4/11/90		0203.0360050.060CJ	•	
	2,6	2,25	40	80	ST 203	4/16/80+4/11/90		0203.0360040.080CJ	•	
	2,6	2,25	50	80	ST 203	4/16/80+4/11/90		0203.0360050.080CJ	•	
	2,6	2,25	40	100	ST 203	4/16/80+4/11/90		0203.0360040.100CJ	•	
	2,6	2,25	50	100	ST 203	4/16/80+4/11/90		0203.0360050.100CJ	•	
425	2,6	2,25	50	80	ST 203	4/16/80+4/11/90		0203.0425050.080CJ	•	
460	2,7	2,25	50	40	ST 203	4/16/80+4/11/90		0203.0460050.040CJ	•	
	2,7	2,25	50	60	ST 203	4/16/80+4/11/90		0203.0460050.060CJ	•	
	2,6	2,25	40	80	ST 203	4/16/80+4/11/90		0203.0460040.080CJ	•	
	2,7	2,25	50	80	ST 203	4/16/80+4/11/90		0203.0460050.080CJ	•	

weitere Ausführungen auf Anfrage / Further Versions upon request / Другие варианты по запросу

ST203H Speziälsägeblätter für Rohre und Prole / Special Saw Blades for tubes and proles

Специальные дисковые пилы Для труб и цельной заготовки



Für Stahlrohre und Vollmaterial.
EINSATZ:

HM-bestückt; Optimierte Spanführung durch spezielle Zahngeometrie mit Spanleitstufe und Spanbrecher.

For Steel pipes and solid Material
USAGE:

TC tipped; Optimized chip guidance due to specic tooth geometry with chip guiding step and chip breakers

Для труб и цельной заготовки
ПРИМЕНЕНИЕ:

твердосплавные пилы; Оптимальное направление стружки благодаря специальной геометрии зуба со стружкоотводом и стружколомом.

Special Saw Blades for tubes and proles / Spezialsägeblätter für Rohre und Prole ST203H

Специальные дисковые пилы Для труб и цельной заготовки

								DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	€/ Stück €/ pc. €/ Штук
250	2,0	1,70	32	54					0203.0250032.054H		
	2,0	1,70	32	72					0203.0250032.072H		
	2,0	1,70	32	80					0203.0250032.080H		
285	2,0	1,75	32	60					0203.0285032.060H		
	2,0	1,75	40	60					0203.0285040.060H		
285	2,0	1,75	32	80					0203.0285032.080H		
	2,0	1,75	40	80					0203.0285040.080H		
	2,0	1,75	40	120					0203.0285040.120H		
315	2,5	2,25	32	48					0203.0315032.048H		
	2,5	2,25	32	60					0203.0315032.060H		
	2,5	2,25	40	60					0203.0315040.060H		
	2,5	2,25	32	70					0203.0315032.070H		
	4,0	3,20	50	70			①		0203.0315050.070H		
360	2,6	2,25	40	60					0203.0360040.060H		
	2,6	2,25	50	60					0203.0360050.060H		
	2,5	2,25	40	80					0203.0360040.080H		
	2,5	2,25	50	80					0203.0360050.080H		
	2,5	2,25	40	100					0203.0360040.100H		
	2,5	2,25	50	100					0203.0360050.100H		
420	2,6	2,25	40	60					0203.0420040.060H		
	2,6	2,25	40	72					0203.0420040.072H		
	2,6	2,25	40	110					0203.0420040.110H		
	2,6	2,25	40	144					0203.0420040.144H		
425	2,7	2,25	50	50					0203.0425050.050H		
	2,7	2,25	50	60					0203.0425050.060H		
	2,7	2,25	50	100					0203.0425050.100H		
	2,7	2,25	50	120			4/15/80		0203.0425050.120H		
	2,7	2,25	50	150			4/15/80		0203.0425050.150H		
450	2,9	2,5	50	160					0203.0450050.160H		
460	2,7	2,25	50	40					0203.0460050.040H		
	2,7	2,25	40	60					0203.0460040.060H		
	2,7	2,25	50	60					0203.0460050.060H		
	2,7	2,25	50	80					0203.0460050.080H		
550	3,80	3,30	80	170					0203.0550080.170H		

weitere Ausführungen auf Anfrage / Further Versions upon request / Другие варианты по запросу
 ACHTUNG! Mindestabnahme 5 Stück / ATTENTION! Minimum order quantity 5 pcs / ВНИМАНИЕ! количество минимального заказа 5 шт
 ① 4/15/80 + 6 NL gesenkt 13,1 TK 124 mm auf 19,5 mm im UZ unten versetzt um 0°

Special Saw Blades for solid steel/ Spezialsägeblätter für Stahlvollmaterial ST205

Специальные дисковые пилы для обработки стали

- Zum Sägen oder Nuten von Stahlvollmaterial.**
EINSATZ:
 Auf CNC oder automatisierten Anlagen.
- for steel pro les, steel pipes and solid material**
USAGE:
 For CNC systems or automats
- Для разреза или подреза твердого сплошного материала из стали.**
ПРИМЕНЕНИЕ:
 На станках с ЧПУ или на автоматизированных станках.



								DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	€/ Stück €/ pc. €/ Штук
120	3,00	2,70	30	26	ST205				*		
	5,90	5,50	30	26	ST205				*		
160	3,25	2,90	30	34	ST205				*		
	6,75	6,00	30	34	ST205				*		
	7,15	6,80	30	34	ST205				*		
	11,50	9,00	30	30	ST205				*		

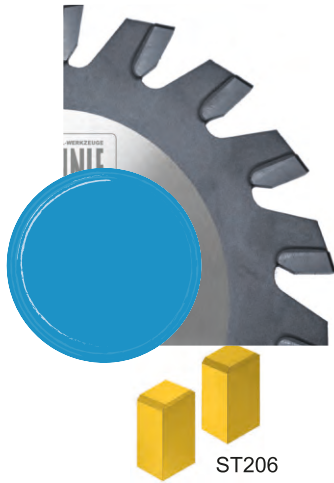
weitere Ausführungen auf Anfrage / Further Versions upon request / Другие варианты по запросу

unverbindliche Preisempfehlung / Non-binding recommended price / Необязывающая рекомендованная цена
 ab Lager / kurzfristig lieferbar / on stock / available at short-term / На складе / доставка в короткие сроки
 o kurzfristig lieferbar / available at short-term / доставка в короткие сроки
 # Auslaufartikel (solange Vorrat reicht) / discontinued (while stocks last)
 Artikel снятый с производства (предложение действительно до тех пор, пока товар имеется на складе)



ST206 Speziälsägeblätter für Stahl Special Saw Blades for Steel

Специальные дисковые пилы для обработки стали



Zum Sägen oder Nuten von Stahlvollmaterial.
Auf CNC oder automatisierten Anlagen.

AUSFÜHRUNG: Genaueste Toleranzen, PVD-Beschichtung, günstiges Preis-/ Leistungsverhältnis, Einweg Sägeblatt, Ersetzt WP System

For steel profiles, steel pipes and solid material
For CNC systems or automats

TYPE: Precise tolerances, PVD, favorable price / performance ratio, disposable WP system replaced

Для разреза или подреза твердого сплошного материала из стали.
ПРИМЕНЕНИЕ: На станках CNC (ЧПУ) или на автоматизированных станках

ВИД: Наивысшая точность, ПВД-Покрытие, Выгодное соотношение цена/, производительность, Одноразовое пильное полотно, Заменяет WP-Система

Icon 1	Icon 2	Icon 3	Icon 4	Icon 5	Icon 6	Icon 7	DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	€ / Stück € / pc. € / Штук
80	1,95	1,60	22	18	ST206	1 KN 6/3		0206.0080022.018195	#	
80	2,10	1,60	22	18	ST206	1 KN 6/3		0206.0080022.018210	#	
80	2,40	1,60	22	18	ST206	1 KN 6/3		0206.0080022.018240	#	
80	2,45	1,60	22	18	ST206	1 KN 6/3		0206.0080022.018245	#	
80	2,90	1,60	22	18	ST206	1 KN 6/3		0206.0080022.018290	#	
80	2,95	1,60	22	18	ST206	1 KN 6/3		0206.0080022.018295	#	
80	3,40	3,00	22	18	ST206	1 KN 6/3		0206.0080022.018340	#	
80	3,45	3,00	22	18	ST206	1 KN 6/3		0206.0080022.018345	#	
80	3,90	3,00	22	18	ST206	1 KN 6/3		0206.0080022.018390	#	
80	3,95	3,00	22	18	ST206	1 KN 6/3		0206.0080022.018395	#	

ST210 Speziälsäge für geschweißte harte Rohre Special saw for welded hard tubes

Специальная дисковая пила для сварных твёрдых труб



SPEZIÄLSÄGE FÜR GESCHWEISSTE HARTE ROHRE MIT INNENSPAN

DER ENTSCHEIDENDE FORTSCHRITT -

Kohnle präsentiert eine Neuentwicklung zum Schneiden von geschweißten harten Rohren. Mit einer ausgewogenen Kombination von Geometrie und Hartmetallgüte ist es gelungen ein optimales, hartmetallbestücktes Kreissägeblatt zu entwickeln. Das Kreissägeblatt ist dadurch robust genug um geschweißte Rohre mit innenliegendem Span ohne Probleme zu trennen.

SPECIAL SAW FOR WELDED HARD TUBES WITH INBOARD CHIP
THE DECISIVE PROGRESS -

Kohnle presents a new development for cutting welded hard tubes. With a balanced combination between geometry and carbide grade we succeeded in developing an optimal carbide-tipped circular saw blade. So the saw blade is robust enough to cut welded tubes with inboard chip without any problems.

СПЕЦИАЛЬНАЯ ДИСКОВАЯ ПИЛА ДЛЯ СВАРНЫХ ТВЁРДЫХ ТРУБ СО ВНУТРЕННЕЙ СТРУЖКОЙ
РЕШАЮЩИЙ ШАГ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ УСПЕХА -

Kohnle представляет новую разработку для резки сварных твёрдых труб. С помощью сбалансированной комбинации геометрии и сорта твёрдого сплава, удалось разработать оптимальную дисковую пилу с твердосплавными пластинами. Пильный диск является достаточно прочным, что позволяет без проблем резать сварные трубы с внутренней стружкой.

Speziell entwickelte für **SEUTHE**

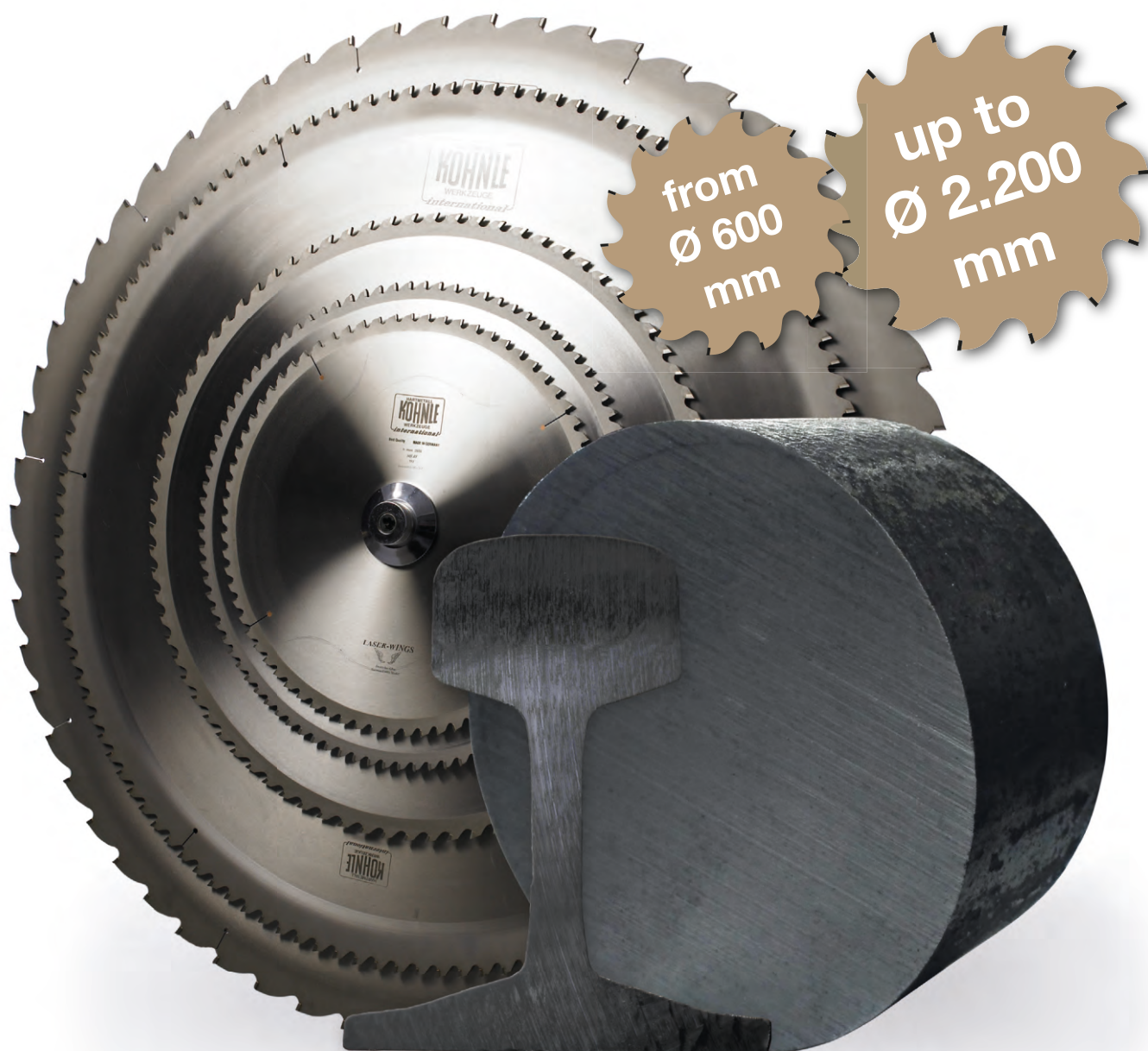
Icon 1	Icon 2	Icon 3	Icon 4	Icon 5	Icon 6	Icon 7	DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	€ / Stück € / pc. € / Штук
315	2,6	2,3	50	100	ST210	4/15/80		0210.0315050.100		
350	2,6	2,3	50	100	ST210	4/15/80		0210.0350050.100		
525	3,4	3,0	80	160	ST210			0210.0525080.160		

unverbindliche Preisempfehlung / Non-binding recommended price / Необязывающая рекомендованная цена
ab Lager / kurzfristig lieferbar / on stock / available at short-term / На складе / доставка в короткие сроки
Auslaufartikel (solange Vorrat reicht) / discontinued (while stocks last)
Артикул снятый с производства (предложение действительно до тех пор, пока товар имеется на складе)

Große Hartmetall- Sägeblätter

Large Carbide-Sawblades

большой
Дисковые твердосплавные пилы
для стали и сэндвич-элементов



switch
CUT

Insert-Kreissägeblatt für Stahl / Insert circular Saw Blade for steel
Пильные диски с вставными сегментами для обработки стали

from
Ø 600
mm

max.
Ø 3.000
mm

NEW!



switchCUT



Hartmetall Sägeblätter für Pro les und Vollmaterial bis 2.200 mm Ø lieferbar.

EINSATZ:

Zum Trennen von Rohren, Stangen, Vollmaterial, Platten, Stahlprolen und deren Legierungen.



TCT Saw Blades for pro les and solid material upto 2.200 mm Ø available.

USAGE:

For cutting of pipes, rods, solid material, plates, sheets, steel proles and their alloys.



Производство твердосплавных дисковых пил (до Ø 2.200 mm) для резки профиля и цельных заготовок.

ПРИМЕНЕНИЕ:

Для качественной резки труб, слитков, круглая цельная заготовка, цельная заготовка плита, стальных профилей и сплавов.



Einfaches Nachschleifen auf nahezu allen Maschinen

Mit unseren speziellen Grundkörpern für Nachschleife können die „Inserts“ weltweit mit jeder Schleifmaschinengröße für Kreissägen nachgeschliffen werden.



Simple Re-Sharpener on almost all (common = gängigen) machines

With our special base bodies for re-sharpening, the „inserts“ can be re-sharpened on any sharpening machine for saw blades around the world, no matter what size the machine is.



Простая заточка возможная на практически всех станках

Наш специальный корпус для заточки дает возможность заточки сегментов с помощью любого шлифовального станка в любой точке мира.



Kleine Zahnteilungen möglich

Bisherige Schraub- und Klemmsysteme können nur im Vollmaterial-Bereich verwendet werden, da die nötige große Teilung nur geringe Zähnezahzahl ermöglicht. Unser switchCUT System ermöglicht erstmals kleine Zahnteilungen, daher ist der Einsatz zum Schneiden von Prolen und Rohren möglich.



Possibility of Small Tooth Pitches

Screw and clip systems on the market so far, can only be used for handling solid materials as the necessary pitch merely allows a small number of teeth. Our switchCUT system makes small tooth pitches possible for the first time, thus, it can be used for cutting proles and pipes.



Возможен меньший шаг зуба

Ранние винтовые и зажимные системы могут использоваться только для резки сплошного твердого материала, так как требуемый большой шаг предполагает небольшое количество зубьев. Наша система switchCUT позволяет в первый раз применять меньший шаг зуба в результате чего возможно использование в области резки профилей и труб.



Einfaches und schnelles Austauschen der Zahnträger

Die Zahnträger können mit dem Kohnle Schraubsystem fixiert werden. Durch die Schraubverbindung können die Zahnträger ohne großen Aufwand direkt in der Bearbeitungsmaschine ausgewechselt werden.



Simple and quick Exchange of the Tooth Holders

The tooth holders can be fastened with the Kohnle screw system. By using the screw joint, the tooth holders can be exchanged directly within the processing machine at a minimum effort.



Легкая и быстрая замена сегментов

Фиксация сегменты с помощью винтового крепления системы Kohnle. Благодаря винтовому креплению с помощью специальных болтов возможна быстрая замена сегментов непосредственно на обрабатывающей машине



Dünnschnitttechnologie (6mm Grundkörper)

In Einsätzen bei denen die Schnittbreite geringer ausfallen sollen, kann der Grundkörper auch in 6 mm ausgewählt werden.



Thin-Cutting Technology (6mm body)

„With applications that should result in a smaller cutting width, a body thickness of 6mm can be selected.“



Технология тонкого реза (Корпус 6 мм)

„В случаях, где необходима меньшая толщина реза, корпус пильного диска может быть выбран толщиной 6 мм“

Insert circular Saw Blade for steel / Insert-Kreissägeblatt für Stahl switch Пильные диски с вставными сегментами для обработки стали



Maximale Geräuschdämpfung

Die Geräuschentwicklung der switchCUT wird durch speziell gefüllte Laserornamente gedämpft. Die Schwingungen werden somit zum größten Teil absorbiert und die Standzeit gleichzeitig erhöht.



Maximum Silencing

„The noise development of switchCUT is reduced by specially filled laser ornaments. Vibrations are largely absorbed and thus, resulting in a higher life time.“



Максимальное понижение шума

„подавление шума в системе switchCUT при помощи специальных заполненных лазерных орнаментов, благодаря чему поглощается вибрация и увеличивается срок службы“

NEW!

Grundkörper und Bestückungshöhe Base Body and Height of Carbide Tipped Teeth Корпус пильного диска и высота твердосплавных пластин								
Ø 800 - 1.400mm SB 7,2 mm			Ø 1.400 - 3.000mm SB 10,5 mm					
HM 6mm		beschichtet 6mm		HM 9 mm		beschichtet 9mm		
STC / STCB 201	201-v 	00SC.M026.H12.201V	00SC.M026.B12.201V	00SC.M029.H12.201V	00SC.M029.B12.201V			
	201-N 	00SC.M026.H12.201N	00SC.M026.B12.201N	00SC.M029.H12.201N	00SC.M029.B12.201N			
STC / STCB 202	202 li. 	00SC.M026.H12.202L	00SC.M026.B12.202L	00SC.M029.H12.202L	00SC.M029.B12.202L			
	202 re. 	00SC.M026.H12.202R	00SC.M026.B12.202R	00SC.M029.H12.202R	00SC.M029.B12.202R			
STC / STCB 203	203 li. 	00SC.M026.H12.203L	00SC.M026.B12.203L	00SC.M029.H12.203L	00SC.M029.B12.203L			
	203 re. 	00SC.M026.H12.203R	00SC.M026.B12.203R	00SC.M029.H12.203R	00SC.M029.B12.203R			
STC / STCB 204	204 li. 	00SC.M026.H12.204L	00SC.M026.DB12.204L	00SC.M029.H12.204L	00SC.M029.B12.204L			
	204 re. 	00SC.M026.H12.204R	00SC.M026.B12.204R	00SC.M029.H12.204R	00SC.M029.B12.204R			
Kohle Schraubsystem	für 6.0 mm Grundkörper / for 6.0 mm base body / для основного корпуса 6,0 мм			für 9.0 mm Grundkörper / for 9.0 mm base body / для основного корпуса 9,0 мм				
	00KW.SCHR06.ES			00KW.SCHR09.ES				

NEW!



TornadoCUT

Hartmetall Sägeblätter für Vollmaterial bis 2.200 mm Ø lieferbar.

EINSATZ:

Zum Trennen von Vollmaterial und Platten

TCT Saw Blades for solid material upto 2.200 mm Ø available.

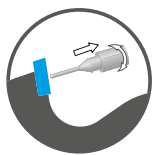
USAGE:

For cutting solid material, plates and sheets.

Твердосплавные пилы для резки цельного материала до Ø2200 мм

ПРИМЕНЕНИЕ:

Для резки цельного материала и плит



Einfaches, schnelles Austauschen der Zähne

Die Zähne können nach Abnutzung einzeln abgenommen werden. Dadurch müssen nur die Zähne neu bestellt werden und nicht der ganze Grundkörper.

Quick and Easy Exchange of Teeth

The teeth can be removed separately upon wear. Thus, the teeth only need to be ordered and not the whole base body.

Простая и быстрая замена твердосплавных пластин

Изношенные твердосплавные пластины могут заменяться по отдельности в результате чего отпадает потребность замены диска.



Kein Nachschärfen nötig

Nach Abnutzung der Zähne werden diese einfach ausgetauscht (Einwegzähne). Ein Nachschärfen der Zähne entfällt dadurch.

No re-sharpening necessary

Upon wear of the teeth, these will simply be exchanged (disposable teeth). No re-sharpening is necessary.

Нет необходимости перезаточки

Простая замена изношенных пластин (одноразовые пластины), таким образом, отпадает необходимость в заточке.



Erhöhte Standzeit

Die Zähne werden nicht wie auf herkömmliche Art auf den Grundkörper gelötet. Durch die Verschraubung der Zähne können diese ganz einfach vor der Montage beschichtet werden. Durch die Beschichtung werden die Standzeiten um ein vielfaches verlängert.

Higher Life Time

The teeth are not soldered onto the body in a traditional method. By means of screwing, these can simply be coated before mounting them. The coating increases the life time significantly.

Увеличение срока службы

Пластины не припаяны как обычно к корпусу пилы, а прикручены специальными болтами. Система прикручивания позволяет непосредственно перед сборкой нанесение покрытия на пластины. Благодаря покрытию продлевается срок эксплуатации пластин.



Höhere Umfangsgeschwindigkeiten

Durch Einsatz neuer Beschichtungen eröffnen sich neue Wege. Damit können wesentlich höhere Umfangsgeschwindigkeiten gefahren werden.

Higher Circumferential Speeds

With new coating methods, new grounds may be broken. By using these new methods, significantly higher circumferential speeds can be operated.

Высокая скорость вращения

Использование новых покрытий открывает большие возможности. Это позволяет значительно повысить скорость вращения.

NEW!



Passgenauigkeit und bessere Toleranzen

Der Zahnsitz der Grundkörper wird mit CNC-Technik mit minimalsten Toleranzen gefräst. Die Zähne fügen sich exakt in den Sitz ein und werden zudem verschraubt. Dies führt zu einer extrem hohen Passgenauigkeit und ergibt beste Seiten- und Umfangswerte.



Precision fit and better tolerances

The tooth notch of the base bodies is milled by means of CNC technology with a minimum of tolerances. The teeth fit exactly into the notch and, in addition, are bolted by screws. This leads to a very high precision fit and results in an optimum of lateral and peripheral values.



Точность посадки и лучшие допуски

Посадочное место для пластин на корпусе пильных дисков благодаря технологии ЧПУ фрезеруется с минимальными допусками. Пластины точно подогнаны на посадочное место и фиксируются болтами. Это приводит к чрезвычайно высокой точности посадки и дает более точные боковые и окружные показатели.



Geschliffene Einsätze / Zähne

Bisherige Schraubsysteme nutzen gesinterte Zähne. Da der Sinterprozess nicht maßhaltig ist, können sich je Charge Abweichungen ergeben, die zu Höhen- oder Breitentoleranzen führen. Das Tornado-System verwendet geschliffene Einsätze, die jegliche Form und damit Kundenanpassungen zulässt, als auch bis auf <1/100 genau geschliffen sind.



Grinded inserts / teeth








Screw systems which are on the market so far, use sintered teeth. As the sintering process, however, is not accurate deviations may occur within each batch. These lead to tolerances in height and width. The Tornado System uses grinded inserts which allow any shape and, therefore, custom-made adjustments. In addition, these can be grinded up to a precision level of <1/100.



Заточенные вставки/пластины

В раннее использовавшихся системах прикручивающихся пластин применялись спечённые пластины с большими отклонениями в размерах по высоте и ширине. В системе Tornado используются заточенные пластины, которые могут быть любой формы по потребности клиента и позволяют высокую точность заточки до <1/100, благодаря чему достигается более точный рез.

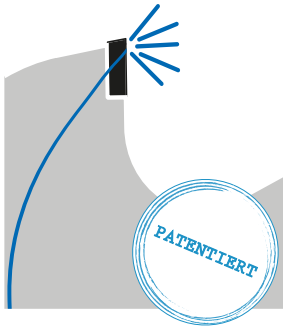
		Grundkörper & Bestückungshöhe	
		Ø 800 - 2.200mm	
		8,5 mm links	8,5 mm rechts
			
STT / STTB 202	STG202 	00TC.S07N85.202L	00TC.S07N85.202R
STT / STTB 203	STG203 	00TC.S07N85.203L	00TC.S07N85.203R
STT / STTB 204	STG204 	00TC.S07N85.204L	00TC.S07N85.204R

							DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	€/Stück €/pc. €/Штук
760	8,5	7,0	80	44				*		
800	8,5	7,0	80	46				*		
860	8,5	7,0	80	50				*		
1000	8,5	7,0	80	58				*		
1150	8,5	7,0	80	64				*		
1250	8,5	7,0	80	70				*		
1350	8,5	7,0	80	76				*		
1430	8,5	7,0	80	80				*		
1600	8,5	7,0	80	90				*		
1800	8,5	7,0	80	100				*		
2000	8,5	7,0	80	110				*		
2230	8,5	7,0	80	122				*		

unverbindliche Preisempfehlung / Non-binding recommended price / Необязывающая рекомендованная цена
ab Lager / kurzfristig lieferbar / on stock / available at short-term / На складе / доставка в короткие сроки
Auslaufartikel (solange Vorrat reicht) / discontinued (while stocks last)
Артикул снятый с производства (предложение действительно до тех пор, пока товар имеется на складе)



NEW!



**Spray
CUT**



„Schmierung dort im Einsatz, wo es notwendig ist“

EINSATZ:

Hartmetall-Kreissägeblatt zum Trennen von Stahl-Vollmaterial und -Rohren.
Voraussetzung: Drehdurchführung und Spezialansch



“Lubrication applied where it's needed“

USAGE:

TCT Circular Saw Blade for cutting of steel solid material and steel pipes
Requirement: Rotating Union and Special Flange



Смазка используется там, где это необходимо

ПРИМЕНЕНИЕ:

Твердосплавная дисковая пила для резки цельных заготовок из стали и труб.
Необходимые условия: Вращающееся соединение и специальный фланец



Kein Abriss der Schmierung

Eine permanente Schmierung auch innerhalb des Schnittes im Vollmaterial wird garantiert.



No interruption of Lubrication

Continuous lubrication, even within the cutting in the solid material is guaranteed.



Непрерывная смазка

Гарантируется постоянная смазка также в разрезе цельных заготовок.



Erhöhte Standzeit durch Reduktion der Diffusion.

Da der Zahn permanent und optimal geschmiert ist, wird die Überhitzung und damit die Diffusion des Hartmetalls unterbunden. Außerdem verhindert diese Art der Innenkühlung weitgehend die Bildung von Aufbauschneiden und Ausbrüchen an der Schneidkante.



Higher life time by reducing diffusion

As the tooth is continuously and optimally lubricated, no overheating and diffusion of the hard metal occurs. Furthermore, this kind of internal cooling largely prevents built-up edges and blowouts at the cutting edge.



Увеличенный срок службы за счет уменьшения диффузии.

Поскольку зуб смазывается постоянно и оптимально, предотвращается перегрев и, следовательно, диффузия твердого металла. Кроме того, этот тип внутреннего охлаждения в значительной степени препятствует формированию налипания стружки и сколов на режущей кромке.



Weniger Verbrauch der Schmiermittel (Nachrüstbar)

Durch eine spezielle Flanschkonstruktion, der nachgerüstet werden kann, wird die Schmiermittel Zufuhr exakt in den Schnittkanal eingeleitet.



Less Consumption Of Lubricants (This can be retro tted)

By means of a special ange construction, which can be retrotted, the lubricant can be directly fed into the cutting channel.



Меньшее потребление смазочных материалов (модернизация возможна)

Благодаря специальной конструкции фланца, которую можно дооснастить, подача смазки вводится точно в канал резания.



Nachschärfbar

Je nachdem, welche Kühlungsvariante (direct, face oder back) ausgewählt wurde, werden die Zähne nur einige Male oder in deren normalen Schärfzyklen nachgeschärft.



Can be re-sharpended

Depending on the selected type of cooling (direct, face or back), the teeth can be re-sharpended a few times or within their usual sharpening cycles.

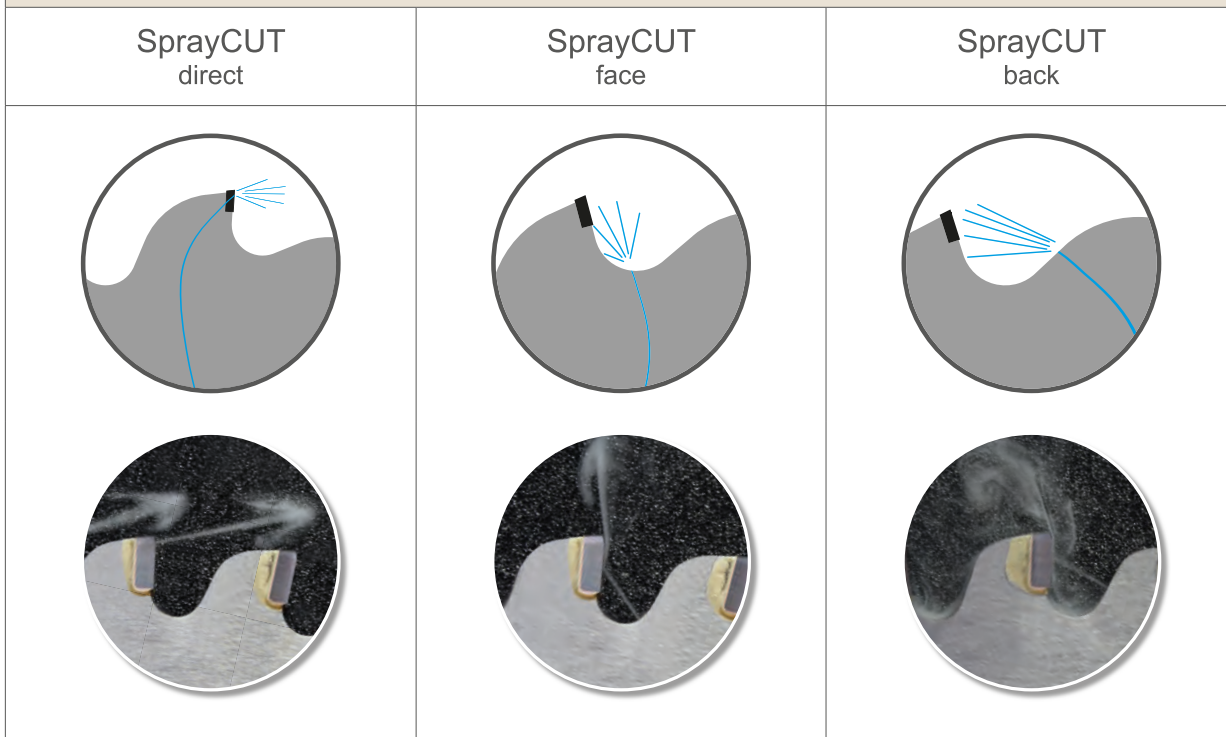



Возможность переточки


В зависимости от выбранного варианта, возможна заточка пластин от нескольких раз до нормальных циклов заточки.


NEW!

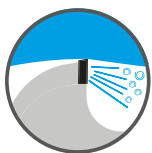
SprayCUT gibt es in 3 verschiedenen Ausführungen / SprayCUT is available in 3 different versions / Система SprayCUT доступна в 3 исполнениях





 **Unterstützt die Spanformung**
 Durch den Düsenaustritt direkt an der Zahnspitze unterstützt der Kühlmittelstrahl die Spanformung und reduziert die Gefahr des Spänestaus.


 **Support of Chip Formation**
 Coming directly from the nozzle outlet at the tip of the tooth, the jet of coolant supports the chip formation and chip jams are reduced to a minimum.

 **Поддержка отвода стружки**
 Из-за выхода сопла непосредственно на центр зуба, струя охладителя помогает отвод стружки и снижает риск накопления стружки.



 **Freispülen des Schnittkanals (bei Lagensägen)**
 Bei Lagensägen ist der lose, bereits erzeugte, Span eine häufige Bruchursache des Zahns. Durch die Innenkühlung wird der Schnittkanal freigespült und die Schnittfläche wird somit sauber durchtrennt.

 **Flushing The Cutting Channel (with Layer Saws)**
 With layer saws, a crack of a tooth is often caused by a loose chip. By means of internal cooling, the cutting channel is ushed, resulting in a really smooth cut.

 **Освобождение канала реза от стружки (диски для пакетной резки)**
 Наиболее частая причина поломки пластин у пил для пакетной резки является накопление стружки в канале резания, при помощи струи охлаждения канал резания промывается, что позволяет добиться чистой поверхности разреза.

Speziialsäge für Stahl von 600 - 2.200 mm Ø / Special saw blades for steel 600-2.200 mm Ø Специальные дисковые пилы для резки стали от 600 - 2200 мм Ø



Für Stahlprofile, Stahlrohre und Vollmaterial.

DER ENTSCHEIDENDE FORTSCHRITT:

Hartmetall-Kreissägeblätter zum Schneiden von Stahlprofilen, Stahlrohren und Stahl-Vollmaterial für die Serienproduktion. Einsatz auf allen Produktionsmaschinen, welche folgende Voraussetzungen bieten:

1. Voraussetzung ist eine stabile Maschine auf der HM-Werkzeuge eingesetzt werden können.
2. Material muss vibrationsfrei gespannt sein.
3. Umfangsgeschwindigkeit für Vollmaterial: Einsatz je nach Materialgüte 60 - 200 m/Min. erforderlich.
4. Stufenlos regelbarer Vorschub von 0,06 - 0,20 fz



For steel profiles, steel pipes and solid Material

THE FUNDAMENTAL PROGRESS:

TCT-saw blades for cutting steel profiles, steel pipes and steel solid material for serial production. That kind of saw blade could be used on all manufacturing machines which meet the following requirements:

1. You need to have a stable machine on which you could install TC-tipped tools.
2. The material has to be held without causing vibrations.
3. Rotational speed: depending on the profile or pipe thickness, 60 - 200 m/min. are necessary.
4. Innately adjustable feed of 0,06 - 0,20 fz



для стального профиля и труб из стали.

СУЩЕСТВЕННЫЙ ПРОГРЕСС:

Твердосплавные дисковые пилы (для серийного производства) для качественной резки твёрдого сплошного материала из стали; применяются на всех станках, отвечающих следующим требованиям:

1. У Вас должно быть стабильное оборудование, на которое можно установить инструменты из твердого сплава.
2. Материал должен быть хорошо зафиксирован и свободен от вибраций.
3. Скорость реза твердого материала: Применение в зависимости от качества материала; 60 - 200 м/мин. необходимо.
4. Плавная регулировка подачи от 0,06 - 0,20 fz

Geeignet für den Einsatz auf / Usable on / Применение на










- Linsinger - Danieli
- MFL








Special saw blades for steel 600-2.200 mm Ø / Spezialsäge für Stahl von 600 - 2.200 mm Ø
 Специальные дисковые пилы для резки стали от 600 - 2200 мм Ø

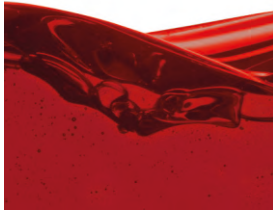
Beispielabmessungen für Großsägen / Example dimensions for large saws
 Примерные размеры больших дисковых пил

							DS	Artikel-Nr. Article-No. Артикул-№	Special	€/ Stück €/ pc. €/ Штук
610	6,00	5,00		60				*		
630	6,50	5,00		80				*		
660	6,50	6,00		60				*		
710	6,50	5,00		60				*		
810	7,00	5,50		80				*		
1010	7,80	6,00		120				*		
1060	6,10	5,00		90				*		
1120	8,60	7,50		130				*		
1160	6,90	5,50		90				*		
1250	10,00	8,00		60				*		
1370	7,80	6,50		100				*		
1400	8,00	6,50		180				*		
1430	12,00	9,00		110				*		
1560	11,00	9,00		60				*		
1760	9,20	7,50		54				*		
1800	10,00	8,00		60				*		
2200	12,00	9,00		80				*		

weitere Ausführungen auf Anfrage / Further Versions upon request / Другие варианты по запросу

Model Model Модель	3-D Zahn 3-D Teeth 3D зуб	Vollmaterial solid material сплошная заготовка	Rohre Tubes Трубы	Profile Profiles Профили
STG200			X	X
STG201		X		
STG202		X		
STG203		X	X	X
STG203 V2		X		
STG204		X	X	X

Uni Breitband Allround Schmiermittel / für Buntmetalle und C-Stähle Broadband Allround Lubricant / for non-ferrous metals and carbon steels



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

- Viskosität 60 cSt. 40°C
- Mineralölbasisch
- Besonders haftfähig
- Einsetzbar mit jeder handelsüblichen MMS-Sprühanlage
- Frei von verdunstungsfördernden Lösungsmitteln
- Frei von Silicon sowie Chlor und anderen Halogenen
- Farbe: ROT

VORTEILE:

- Verhinderung von Aufbauschneiden
- Keine Entsorgungskosten für Kühlmittel
- Kosteneffizient durch geringen Verbrauch
- Haut- und umweltfreundlich



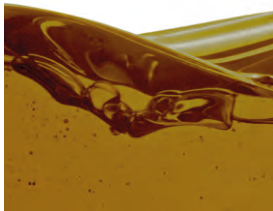
TECHNICAL DETAILS:

- Viscosity 60 cSt. 40 ° C.
- mineral oil based
- Particularly adhesive
- Can be used with any commercially available MMS spray
- Free of evaporation promotional solvents
- Free of silicone and chlorine and other halogens
- Color: RED

ADVANTAGES:

- Prevent built up edge
- No disposal costs for coolant
- Cost effective due to low consumption
- Skin and environmentally friendly

Steel Hightech-Schmiermittel / für C-Stähle, CrNi-Stahl, Hochl. Stähle und Titan Hightech lubricant / for carbon steels, stainless steel, high alloy steels and titan



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

- Viskosität 60 cSt. 40°C
- Mineralölfrei
- Biologisch abbaubar
- Einsetzbar mit jeder handelsüblichen MMS-Sprühanlage
- Recyclingfähige und trockene Späne
- Farbe: DUNKELBRAUN

VORTEILE:

- Sehr hohe Werkzeugstandzeiten
- Kostenersparnis durch enorme Erhöhung der Bearbeitungsgeschwindigkeit
- Keine Entsorgungskosten für Kühlmittel
- Kosteneffizient durch geringen Verbrauch
- Haut- und umweltfreundlich



TECHNICAL DETAILS:



- Viscosity 60 cSt. 40 ° C.
- Mineral oil free
- Biodegradable
- Can be used with any commercially available MMS spray
- Recyclable and dry chips
- Color: DARK BROWN

ADVANTAGES:

- Very high tool life
- Cost savings due to enormous increase of processing speed
- No disposal costs for coolant
- Cost effective due to low consumption
- Skin and environmentally friendly

HSS

Kreissägegeblatter Stahl

-  HSS Circular Saw Blades for Steel
-  Круговые пилы HSS для обработки стали



HSS HSS Metallkreissägeblätter / circular saw blades in HSS Металлорежущие дисковые пилы HSS



- ist unser Standard-Stahl. HSS-E-Co5 sollte zum Schneiden von harten Materialien, wie rostfreien Stählen oder Stählen mit hoher Zugfestigkeit verwendet werden.
- HSS-DMo5 is our standard steel. HSS-E-Co5 should be used only to cut hard materials like stainless steels or high tension steels.
- HSS-DMo5 - наша стандартная сталь. HSS-E-Co5 рекомендуется использовать для резки твердых материалов, таких как нержавеющие или высокопрочные стали

HSS-DMo5 (M2)

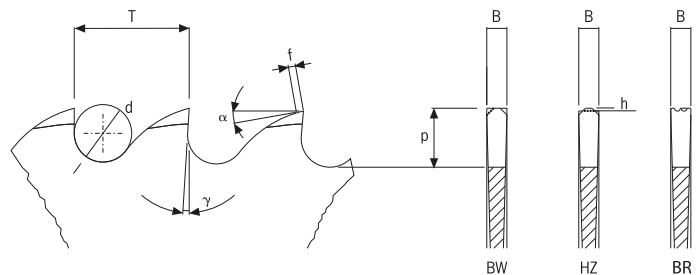
Hochleistungsschnellstahl mit Wolfram und Molybdän.
High Speed tungsten-molybdenum steel.
Высокоскоростная сталь с вольфрамом и молибденом.

HSS-E-Co5 (M35)

Hochleistungsschnellstahl mit Wolfram, Molybdän und Cobalt.
High Speed tungsten-molybdenum-cobalt steel.
Высокоскоростная сталь с вольфрамом, молибденом и кобальтом.

Bohrung / Central bore / Посадочное отверстие	Nebenlöcher / Driving Holes / Дополнительные отверстия
Ø 25,4	—
Ø 32	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
Ø 38	2/9/55
Ø 40	2/8/55 + 4/12/64 [Ø ≥ 425 4/12/64 + 2/15/80 + 2/15/100]
Ø 45	4/11/66
Ø 50	4/15/80 + 4/14/85
Ø 80	4/23/120
Ø 90	3/12,5/160
Ø 90	3/12,5/164
Ø 140	4/17,5/170

- T Zahnteilung / Tooth pitch / Шаг зуба
- p Zahntiefe / Tooth height / Высота зуба
- h Zahnhöhenunterschied / Tooth Height Difference / Разница высоты зубьев
- γ Spanwinkel / Cutting angle / Угол наклона
- α Freiwinkel / Clearance angle / Угол верхней поверхности
- f Planfläche des Zahns / Clearance length / Плоская поверхность зуба
- B Sägeblattbreite / Blade thickness / Толщина полотна
- d Durchmesser Spanraum / Chip space diameter / Диаметр стужкоотводной канавки



α°/γ°	WERKSTOFF / MATERIALS / МАТЕРИАЛ	Schnittwinkel / Cutting angle / Угол реза			
		HSS-DMo5		HSS-E-Co5	
		γ	α	γ	α
Stahl / Steel / Сталь	< 500 [N/mm²] [STANDARD]	18°	12°	—	—
	< 800 [N/mm²]	15°	8°	15°	8°
	< 1200 [N/mm²]	12°	6°	12°	6°
	Rostfreie Stähle [STANDARD] / Stainless Steel / Нержавеющая сталь	12°	6°	12°	6°
	Guss / Cast Iron / Чугун	12°	8°	—	—
	Aluminium / Алюминий	15°	15°	—	—
	Bronze / Бронза	12°	8°	—	—
	Kupfer / Copper / Медь	16°	18°	—	—
	Messing / Brass / Латунь	15°	15°	—	—
	Zink Legierungen / Zinc Alloy / Сплав цинка	12°	8°	—	—
	Inconel / Инконель	—	—	12°	8°
	Titan / Titanium / Титан	—	—	12°	6°



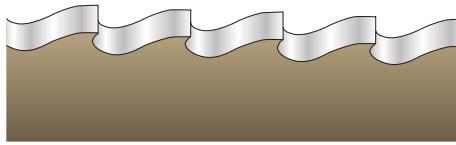
BESCHICHTUNG COATING Покрытие	Blank	Dampfbehandelt	TiN	TiCN	TiALN
Oberflächenhärte [Hv] Surface Hardness Твердость поверхности	900	900	2400	3300	3300
Oxidationstemperatur [°] Oxidation temperature Температура окисления	350	350	600	400	750
Reibungskoeffizient Friction Coefficient Коэффициент трения	0,55	0,60	0,55	0,25	0,6
Farbe / Color / Цвет	silber / silver серебрянный	schwarz / black черный	gold золотой	blau голубой	blau голубой

SCHNITTPARAMETER / PIPE CUTTING PARAMETERS / ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ								
WERKSTOFF / MATERIALS МАТЕРИАЛ		VORSCHUB PRO ZAHN FEED RATE ПОДАЧА НА ЗУБ [mm/Z]			SCHNITTGESCHWINDIGKEIT PERIPHERAL SPEED СРЕДНЯЯ СКОРОСТЬ [m/min]			
		MIN	Empfohlen recommended Рекомендуется	MAX	Blank / Dampfbe- handelt	TiN	TiCn	TiALN
Stahl steel сталь	< 500 [N/mm ²]	0,025	0,03±0,10	0,24	45-130	70-230	70-230	70-230
	< 800 [N/mm ²]	0,025	0,03±0,09	0,18	30-100	45-135	45-135	45-140
	< 1200 [N/mm ²]	0,020	0,025±0,07	0,12	15-50	25-80	25-80	25-100
Rostfreie Stähle [STANDARD] / Stainless Steel / Нержавеющая сталь		0,020	0,025±0,06	0,015-0,06	15-45	15-70	15-70	15-80
Guss / Cast Iron / Чугун		0,025	0,04±0,05	0,05	15-45	30-65	30-65	30-65
Aluminium / Алюминий		0,025	0,03±0,07	0,12	90-1200	1000-1600	1000-1600	1000-1600
Bronze / Бронза		0,040	0,04±0,06	0,07	90-350	–	200-400	200-400
Kupfer / Copper / Медь		0,040	0,04±0,06	0,06	90-250	–	200-300	200-800
Messing / Brass / Латунь		0,040	0,04±0,08	0,08	90-550	–	400-600	400-600
Zink Legierungen / Zinc Alloy / Сплав цинка		0,025	0,025±0,06	0,08	–	30-100	30-100	30-100
Inconel / Инконель		0,025	0,025±0,06	0,08	–	–	–	15-45
Titan / Titanium / Титан		0,020	0,020±0,06	0,08	–	–	–	15-30

SCHNITTPARAMETER / PIPE CUTTING PARAMETERS / ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ								
WERKSTOFF / MATERIALS МАТЕРИАЛ		VORSCHUB PRO ZAHN FEED RATE ПОДАЧА НА ЗУБ [mm/Z]			SCHNITTGESCHWINDIGKEIT PERIPHERAL SPEED СРЕДНЯЯ СКОРОСТЬ [m/min]			
		MIN		MAX	Blank / Dampfbe- handelt	TiN	TiCn	TiALN
Stahl steel сталь	< 500 [N/mm ²]	0,025		0,08	30-40	30-115	30-115	30-115
	< 800 [N/mm ²]	0,025		0,07	20-35	25-70	25-70	25-70
	< 1200 [N/mm ²]	0,020		0,06	15-25	15-40	15-40	15-50
Rostfreie Stähle [STANDARD] / Stainless Steel / Нержавеющая сталь		0,020		0,06	10-25	10-35	10-35	10-40
Guss / Cast Iron / Чугун		0,025		0,05	20-30	30-50	30-50	30-50
Aluminium / Алюминий		0,040		0,09	90-500	500-900	500-900	500-900
Bronze / Бронза		0,040		0,07	90-300	–	200-400	200-400
Kupfer / Copper / Медь		0,040		0,06	90-250	–	200-300	200-300
Messing / Brass / Латунь		0,040		0,08	90-550	–	400-600	400-600
Zink Legierungen / Zinc Alloy / Сплав цинка		0,025		0,08	30-100	30-100	30-100	30-100
Inconel / Инконель		0,025		0,05	–	–	–	16-45
Titan / Titanium / Титан		0,020		0,05	–	–	–	15-45

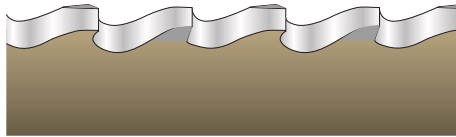
unverbindliche Preisempfehlung / Non-binding recommended price / Необязывающая рекомендованная цена
ab Lager / kurzfristig lieferbar / on stock / available at short-term / На складе / доставка в короткие сроки
o kurzfristig lieferbar / available at short-term / доставка в короткие сроки
Auslaufartikel (solange Vorrat reicht) / discontinued (while stocks last)
Артикул снятый с производства (предложение действительно до тех пор, пока товар имеется на складе)

Zahnformen / Tooth shape Формы зуба



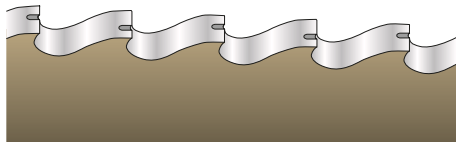
B

Ist geeignet für dünne Kreissägeblätter (<1,3mm) statt BW
Suitable for thin circular saw blades (<1.3mm) instead of BW
Подходит для тонких дисковых пил (<1,3 мм) вместо BW



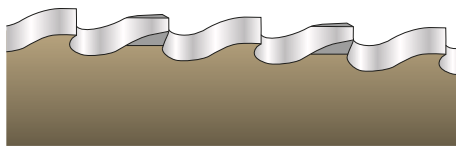
BW

Standard-Zahnform zum Schneiden von Rohren
Standard tooth shape for the pipe cutting
Стандартная форма зуба для резки труб



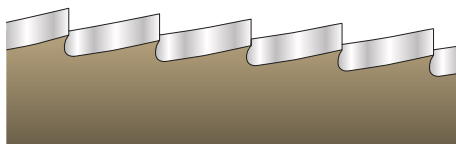
BR

Beste Zahnform zum Schneiden von Rohren auf automatische Maschinen
Best tooth shape to cut pipe on automatic machines
Улучшенная форма зуба для резки труб на автоматических машинах



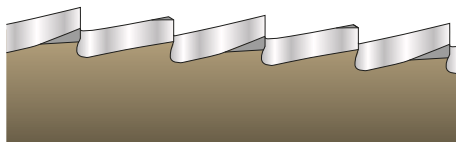
HZ

Ist geeignet zum Schneiden von Vollmaterialien und Rohren mit dicker Wandstärke(>3mm)
Is used in the solid cutting or to cut thick (>3mm) pipes.
Подходит для резки материалов и труб с толстыми стенками (> 3 мм)



A

Standard Zahnform für kleine Zahnteilungen (T<3mm), oder zum Schneiden von Messing, Goldschmiedekunst und Schrauben
Is the tooth shape used in case of small tooth pitch (T<3mm) or to cut brass alloy, jewellery and screws.
Стандартная форма зуба для дисков с небольшим шагом (T <3 мм) или для резки латуни, ювелирных изделий и винтов



AW

Wie Zahnform A jedoch mit zusätzlicher Fase, was eine bessere Spanteilung garantiert.
Like Tooth Shape A, having an additional bevel which guarantees a better chip breaking.
Исполнение аналогично зубу А, но с дополнительной фаской, что гарантирует лучшее отделение стружки.

Zahnteilungsauswahl / Tooth pitch choice Выбор шага зуба

WERKSTOFFE / MATERIALS / МАТЕРИАЛ	Wandstärke (Profile) Wall thickness (Profiles) Толщина стенки (профиль)						Durchmesser (Vollmaterial) Diameter (solid) Диаметр (цельная заготовка)							
	< 1	1,1 +	1,6 +	2,1 +	3,1 +	>4	10 +	21 +	41 +	61 +	81 +	111 +	131 +	
		1,5	2	3	4		20	40	60	80	110	130	150	
Stahl steel Сталь	< 500 [N/mm²]	3	4	5	5	6	7	6	8	10	12	14	16	18
	< 800 [N/mm²]	3	4	4	5	6	7	6	8	10	12	14	16	18
	< 1200 [N/mm²]	3	3	4	5	5	6	5	7	9	11	13	15	17
Rostfreie Stähle [STANDARD] / Stainless Steel / Нержавеющая сталь		3	4	5	5	6	6	5	7	9	11	13	15	17
Guss / Cast Iron / Чугун		–	–	–	–	–	–	6	8	10	13	15	17	19
Aluminium / Алюминий		4	5	6	7	8	8	8	9	12	16	18	20	20
Bronze / Бронза		4	5	6	7	8	9	7	10	10	13	16	15	19
Kupfer / Copper / Медь		4	5	6	7	8	8	8	10	10	14	17	19	20
Messing / Brass / Латунь		4	5	6	7	8	8	8	10	12	14	17	19	20
Zink Legierungen / Zinc Alloy / Сплав цинка		3	4	5	5	6	7	5	6	10	12	14	16	16
Inconel / Инконель		3	3	4	5	5	6	5	6	8	10	12	14	14
Titan / Titanium / Титан		3	3	4	5	5	6	5	6	8	10	12	14	14

				Seitenschlag Side run out	T 2,5	T 3	T 4	T 4,5	T 5	T 5,5	T 6	T 7	T 8	T 9	T 10	T 12	T 14	T 16	T 18
					A	BW	BW	BW	BW	BW	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ
225	1,2	32	100	0,20	280	220	180	160	140	128	120	100	90	80	70	60	-	-	-
225	[1,5] 1,6	32	100	0,20	280	220	180	160	140	128	120	100	90	80	70	60	-	-	-
225	[1,9] 2,0	25,4 / 32 / 40	100	0,20	280	220	180	160	140	128	120	100	90	80	70	60	-	-	-
250	1,2	25,4 / 32	100	0,25	320	240	200	180	160	140	128	110	100	90	80	66	-	-	-
250	1,5 [1,6]	32	100	0,25	320	240	200	180	160	140	128	110	100	90	80	66	-	-	-
250	2,0	25,4 / 32 / 40	100	0,25	320	240	200	180	160	140	128	110	100	90	80	66	-	-	-
250	2,5	25,4 / 32 / 40	100	0,25	320	240	200	180	160	140	128	110	100	90	80	66	-	-	-
250	3,0	32 / 40	100	0,25	320	240	200	180	160	140	128	110	100	90	80	66	-	-	-
275	1,6	32 / 40	100	0,25	340	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	70	60	-	-
275	2,0	32 / 40	100	0,25	340	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	70	60	-	-
275	2,5	25,4 / 32 / 40	100	0,25	340	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	70	60	-	-
275	3,0	32 / 40 / 50	100	0,25	340	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	70	60	-	-
300	1,6	32 / 40	120	0,25	380	300	220	210	180	170	160	140	120	104	94	80	68	-	-
300	2,0	32 / 40	100	0,25	380	300	220	210	180	170	160	140	120	104	94	80	68	-	-
300	2,5	32 / 38 / 40	100	0,25	380	300	220	210	180	170	160	140	120	104	94	80	68	-	-
300	3,0	32 / 40	100	0,25	380	300	220	210	180	170	160	140	120	104	94	80	68	-	-
315	1,6	32 / 40	120	0,30	400	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	80	70	60	-
315	2,0	32 / 40	100	0,30	400	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	80	70	60	-
315	2,5	32 / 40	100	0,30	400	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	80	70	60	-
315	3,0	32 / 40	100	0,30	400	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	80	70	60	-
325	2,5	32 / 40	120	0,30	410	320	250	220	200	190	170	146	128	110	100	80	72	64	-
325	3,0	40	120	0,30	410	320	250	220	200	190	170	146	128	110	100	80	72	64	-
350	2,0	32 / 40	120	0,30	440	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	90	80	70	60
350	2,5	32 / 40 / 50	120	0,30	440	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	90	80	70	60
350	3,0	32 / 40 / 50	120	0,30	440	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	90	80	70	60
370	2,5	32 / 40 / 50	120	0,30	-	380	280	260	220	210	190	160	140	120	110	100	80	70	64
370	3,0	32 / 40 / 50	120	0,30	-	380	280	260	220	210	190	160	140	120	110	100	80	70	64
370	3,5	32 / 40 / 50	120	0,30	-	380	280	260	220	210	190	160	140	120	110	100	80	70	64
400	2,5	32 / 40 / 50	130	0,30	-	-	310	280	250	230	200	180	160	140	120	110	96	80	70
400	3,0	32 / 40 / 50	120	0,30	-	-	310	280	250	230	200	180	160	140	120	110	96	80	70
400	3,5	40 / 50	120	0,30	-	-	310	280	250	230	200	180	160	140	120	110	96	80	70
400	4,0	40 / 50	120	0,30	-	-	310	280	250	230	200	180	160	140	120	110	96	80	70
425	2,5	32 / 40 / 50	130	0,35	-	-	320	300	260	240	220	190	160	150	130	110	96	84	70
425	3,0	32 / 40 / 50	130	0,35	-	-	320	300	260	240	220	190	160	150	130	110	96	84	70
425	3,5	32 / 40 / 50	130	0,35	-	-	320	300	260	240	220	190	160	150	130	110	96	84	70
425	4,0	32 / 40 / 50	130	0,35	-	-	320	300	260	240	220	190	160	150	130	110	96	84	70
450	2,5	40 / 50	140	0,35	-	-	350	320	280	260	230	200	180	160	140	120	100	90	80
450	3,0	40 / 50	130	0,35	-	-	350	320	280	260	230	200	180	160	140	120	100	90	80
450	3,5	40 / 50	130	0,35	-	-	350	320	280	260	230	200	180	160	140	120	100	90	80
450	4,0	40 / 50	130	0,35	-	-	350	320	280	260	230	200	180	160	140	120	100	90	80

Als Ronden Z=0 blank und dampfbehandelt kurzfristig lieferbar. / Short delivery time bright and steam treated with Z=0 / Круглые заготовки Z = 0 необработанные и обработанные паром, доступны со склада

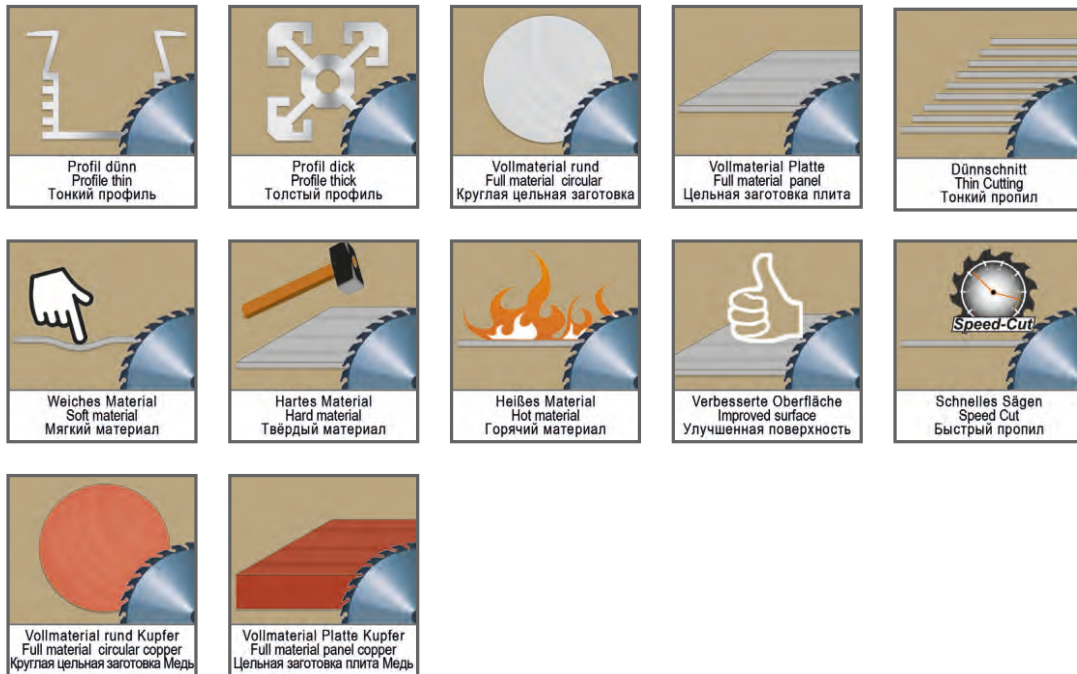
777 Dampfbehandelte Sägeblätter mit hervorgehobener Zähnezahl kurzfristig lieferbar / Short delivery time steam treated blades with highlighted toothing / Пильные диски обработанные паром с увеличенным количеством зубьев, доступны со склада

Die verfügbaren Artikel sind indikativ und können ohne Vorankündigung abweichen. / The available items are only indicative and may vary without prior notice. / Имеющиеся Артикулы являются ориентировочными и могут быть изменены без предварительного уведомления.

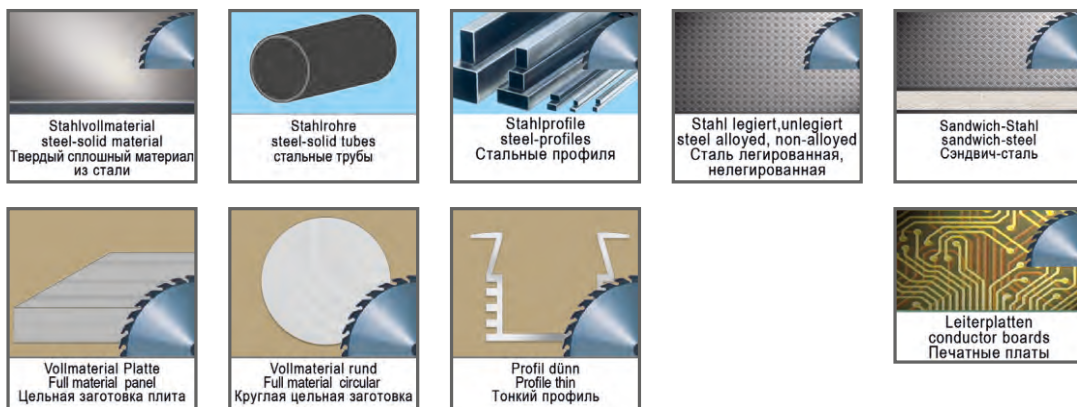
unverbindliche Preisempfehlung / Non-binding recommended price / Необязывающая рекомендованная цена
 ab Lager / kurzfristig lieferbar / on stock / available at short-term / На складе / доставка в короткие сроки
 # Auslaufartikel (solange Vorrat reicht) / discontinued (while stocks last)
 Artikel снятый с производства (предложение действительно до тех пор, пока товар имеется на складе)



Aluminium und NE-Metalle / Aluminium and non-ferrous-metals / Алюминий и цветные металлы



Stahl / steel / сталь





Durchmesser / diameter /
Диаметр



Schnittbreite / kerf / Толщина реза



Blattstärke / thickness of the saw body /
Толщина полотна



Bohrung / bore /
Посадочное отверстие



Zähnezahl / number of teeth /
Количество зубьев



Zahnform / tooth configuration /
Форма зуба



Nebenlöcher / pinholes /
Дополнительные отверстия

DS

Art der Dehnungsschlitz / Kind of expansion slots /
Вид компенсационных прорезов

DS m.
BS

Dehnungsschlitz mit Bischofsstab / Extension slots
with crooks / Компенсационные прорезы

DS m.
CU

Dehnungsschlitz mit CU-Nieten / Extension slots
with copper rivets / Компенсационные прорезы с
медными клепками

DS m.
Loch

Dehnungsschlitz mit Loch / Extension slots with
holes / Компенсационные прорезы

Aluminium / aluminium / алюминий

TZ Splst. = Trapezzahn mit Spanleitstufe
Trapezoidal tooth with chip groove
Трапециевидный зуб с
стружкоотводящая канавка

FZ-SpT = Trapezzahn mit Spanteiler
Trapezoidal tooth with chip breaker
Трапециевидный зуб с
стружкотделительная канавка

TFZ = Trapezzahn + Flachzahn
Triple Chip Grind (TCG)
Трапециевидный зуб + Прямой зуб

TFZ bombiert = Trapezzahn + Flachzahn bombiert
Triple Chip Grind (TCG) cambered
Трапециевидный зуб + Прямой зуб

TFZ neg. = Trapezzahn + Flachzahn negativ
Triple Chip Grind (TCG) negative
Трапециевидный зуб + Прямой зуб
отрицательный угол атаки

TFZ-R Fase = Trapezzahn + Flachzahn mit Räum-
fase
Triple Chip Grind with raker bevel
Трапециевидный зуб + прямой зуб с
подчищающей фаской

TLR = Trapezzahn links/rechts
Trapezoidal tooth left/right
Трапециевидный зуб левый/правый

TTTZ-Spl. = Trapezzahn + Trapezzahn + Trapezzahn
mit Spanleitstufe
Triple Chip with chip breaker
Трапециевидный зуб +
трапециевидный зуб + трапециевидный
зуб с стружкоотводящей канавкой

FWF-AWV = Flachzahn + Wechselfeitigefase - Axial-
winkel voreilend
Flat tooth+ alternate bevel+ axial angle
Конический прямой зуб + двустороний
скос

Stahl / steel / сталь

WZ = Wechselzahn
alternate top bevel (ATB)
Попеременно косой
зуб

DFA = Spezierschliß für Stahlblech
Special grinding for steel sheet
Специальная заточка для резки
листовой стали?

WWF = Wechselzahn + Wechselfeitige-Fase
Alternate tooth + alternate bevel
Конический переменный косой зуб

FWF = Flachzahn / Wechselfeitige Fase
Flat tooth / Two-sided bevel
Прямой зуб / Двусторонний скос

GZ = 3-er Gruppe
3-way group
3-ех стороная
группа

ST203 = Spezialgeometrie für ST203
Special geometry for ST203
Специальная геометрия зуба
для ST203

ST205 = Spezialgeometrie für ST205
Special geometry for ST205
Специальная геометрия зуба для
ST205

ST206 = Spezialgeometrie für ST206
Special geometry for ST206
Специальная геометрия зуба для
ST206

ST210 = Spezialgeometrie für ST210
Special geometry for ST210
Специальная геометрия зуба для
ST210

HARTMETALL-WERKZEUGE

KOHNLE

INTERNATIONAL

since 1957

ОСТРО.ТОЧНО.НАВСЕГДА.

Москва (495) 788-44-75 :: Екатеринбург (343) 256-49-40/41/42/30
Ижевск (3412) 79-30-79/80-28/73-98 :: Иркутск (3952) 48-57-61/62
Казань (843) 512-02-35/25 :: Киров: (8332) 74-44-08
Краснодар (861) 210-33-24/34-06/33-75 :: Красноярск (391) 204-08-07/06
Нижний Новгород (831) 296-57-17/18 :: Новосибирск (383) 289-90-10/11/12
Пенза (8412) 22-31-47 :: Ростов-на-Дону (961) 311-71-37, (863) 209-83-93
Самара (846) 993-42-23/25, 993-41-96/97 :: Санкт-Петербург (812) 326-24-30
Уфа (347) 292-98-22/23 :: Хабаровск (4212) 46-70-85/95



mdm-techno.ru