

freud

Kreissägeblätter Circular Saw Blades



Inhaltsverzeichnis

Index

Kreissägeblätter für INDUSTRIEMASCHINEN - Wählen Sie das richtige Werkzeug	
Circular saw blades for INDUSTRIAL MACHINES - Choose the right tool	S. 10
Kreissägeblätter für HANDMASCHINEN - Wählen Sie das richtige Werkzeug	
Circular saw blades for PORTABLE MACHINES - Choose the right tool	S. 11
Zahnformvarianten bei Sägeblättern	
Teeth shape varieties as applied to saw blades.....	S. 12 - 13
Mehrachsägeblätter mit kleiner Schnittbreite und Räumern	
Thin kerf multiripping saw blades with rakers	
LM01.....	S. 14
Mehrachsägeblätter mit reduzierter Schnittbreite und Räumern	
Reduced kerf multiripping saw blades with rakers	
LM02.....	S. 15
LM03.....	S. 16
Mehrachsägeblätter mit Räumern	
Multiripping saw blades with rakers	
LM04.....	S. 17
LM05.....	S. 18
Mehrachsägeblätter mit vergrößerter Schnittbreite	
Increased kerf multiripping saw blades	
LM06.....	S. 19
LM10.....	S. 22
Sägeblätter mit großer Schnittbreite und Räumern	
Shoulder thick kerf saw blades with rakers	
LM07.....	S. 20
Mehrachsägeblätter mit extraschmalen Schnittbreiten	
Ultra-thin kerf multiripping saw blades	
LM08.....	S. 21
Sägeblätter zum Schneiden von Massivholz	
Universal saw blades for cutting solid wood	
LU1A.....	S. 23
LU1B.....	S. 24
LU1C.....	S. 25
LU1D.....	S. 26
LU1E.....	S. 27
LU1F.....	S. 28
LU1G.....	S. 29
LU1H.....	S. 30
LU1I.....	S. 31
LU1L.....	S. 32
LU1M new	S. 33
LG1C.....	S. 47
Universalsägeblätter zum Schneiden von Holz und Verbundwerkstoffen	
Universal saw blades to cut wood and composite materials	
LU2A.....	S. 34
LU2B.....	S. 35
LU2C.....	S. 36
LU2D.....	S. 37
LU2E.....	S. 38
LU2F.....	S. 39
LG2A.....	S. 48
LG2B.....	S. 49
LG2C.....	S. 50
Universalsägeblätter zum Schneiden von beidseitig beschichteten Platten	
Universal saw blades to cut bilaminated panels	
LU34.....	S. 40
LU3A.....	S. 41
LU3B.....	S. 42
LU3C.....	S. 43
LU3D.....	S. 44
LU3E.....	S. 45
LU3F.....	S. 46
LG3D.....	S. 51
Referenztabelle der Sägeblätter für Plattenauftellmaschinen	
Reference table of saw blades for panel sizing machines	S. 52 - 59
Sägeblätter für Plattenauftellmaschinen	
Panel sizing saw blades	
LSB X.....	S. 60 - 61
LSB.....	S. 62 - 64
LSCL.....	S. 65
Konische Vorritzsägeblätter	
Conical scoring saw blades	
LI25M	S. 66 - 67
DLI25M new	S. 68
Verstellbare Vorritzsägeblätter	
Adjustable scoring saw blades	
LI16M	S. 69
DLI16M new	S. 70
Vorritzsägeblätter für Postformingwerkstoffe	
Postforming scoring saw blades	
LI27M	S. 71
Vorritzsägeblätter mit Schrägzahn	
Bevelled tooth scoring saw blades	
LI20M	S. 71
LI17M	S. 72
Kappaggregat für Platten mit Anleimkanten	
End trim unit for panels with banded edges	
LI22MD - LI22MS	S. 72
LI13MD - LI13MS	S. 73
Sägeblätter für freud-Zerspaner	
Saw blades for freud hogging units	
LI14MD - LI14MS	S. 73
Sägeblätter für Zerspaner	
Saw blades for hogging units	
LT16MD - LT16MS	S. 74
LT18MD - LT18MS	S. 75
Sägeblätter für Leuco-Zerspaner	
Saw blades for Leuco hogging units	
LT12MD - LT12MS	S. 74
LT14MD - LT14MS	S. 75
Zerspaner mit austauschbaren Einsätzen SR06M	
Hogging units with SR06M interchangeable inserts	
LT20MD - LT20MS	S. 76
Zerspaner mit austauschbaren Einsätzen SR06M	
Hogging units with SR06M interchangeable inserts	
TR16MD - TR16MS	S. 77
Montagehülsen für Zerspaner	
Mounting sleeves for hogging units	
MTO1M	S. 77
Sägeblätter zum Schneiden von Kunststoffen	
Saw blades to cut plastic materials	
LU4A	S. 78
LU4B	S. 79
Sägeblätter zum Schneiden von harten Oberflächen	
Saw blades to cut solid surfaces	
LU4D	S. 80
Sägeblätter zum Schneiden von NE-Metallen	
Saw blades to cut non-ferrous metals	
LU5A	S. 81
LU5C	S. 83
LU5E	S. 85
Sägeblätter zum Schneiden von NE-Metallen und PVC	
Saw blades to cut non-ferrous metals and PVC	
LU5B	S. 82
LU5D	S. 84
LU5F	S. 86
Sägeblätter zum Schneiden von Stahl	
Saw blades to cut mild steel	
LU6A	S. 87
SÄGEBLÄTTER FÜR HANDMASCHINEN	
SAW BLADES FOR PORTABLE MACHINES	
Sägeblätter zum Schneiden von Massivholz	
Saw blades for cutting solid wood	
LP20M	S. 88
LP30M	S. 89
LP40M	S. 90

Inhaltsverzeichnis

Index

Sägeblätter für Hartholz und Weichholz Saw blades for hardwood and softwood	
LP60M	S. 91 - 92
HW - Sägeblätter für Baustellenarbeiten HW - Saw blades for on-site jobs	
LP70M	S. 91
Sägeblätter zum Schneiden von NE-Metallen Saw blades to cut non-ferrous metals	
LP40M	S. 93
LP80M	S. 93
LP88M new	S. 94
Sägeblätter zum Schneiden von Eisenmetallen Saw blades to cut ferrous metals	
LP90M	S. 95
Sägeblätter zum Schneiden von beidseitig beschichteten Platten Saw blades to cut bilaminated panels	
LP67M	S. 92
Sägeblätter zum Schneiden von Aluminium und beidseitig beschichteten Platten Saw blades to cut aluminum and bilaminated panels	
LP85M	S. 94
Sägeblätter zum Schneiden von Multimaterial Saw blades to cut multi-material	
LP91M	S. 95
Standard-Reduzierringe für Sägeblätter Standard reduction rings for saw blades	
BL15M - BL20M.....	S. 96
Optionale Bearbeitungen - Standard-Keilnuten Optional workings - Standard keyways	
OPT06	S. 96
Optionale Bearbeitungen - Spezial-Keilnuten Optional workings - Special keyways	
OPT07	S. 96
Optionale Bearbeitungen - Spezielle Aufbohrmaße Optional workings - Special reboring	
OPT08	S. 96
Optionale Bearbeitungen - Nebenlöcher für Sägeblätter Optional workings - Safety pin holes for saw blades	
OPTFO	S. 96
Tipps für den richtigen Einsatz eines Sägeblatts Tips for the correct use of a saw blade	S. 97 - 103
Erklärung von Symbolen und Abkürzungen Explanation of symbols and abbreviations	S. 104

freud

Kreissägeblätter Circular Saw Blades

Das Unternehmen behält sich das Recht vor, diesen Katalog ohne Verpflichtungen gegenüber Dritten zu ändern.
The firm reserves the rights to partially modify this catalogue without any obligations to third parties.

freud

Ihr Partner für Produktivität

Your productive partner



Eine breite Palette an leistungsfähigen Produkten

Eine umfassende Auswahl an präzisen High-Tech-Werkzeugen.

- Kreissägeblätter: der größte Hersteller von hochwertigen Kreissägeblättern weltweit.
- Fräsköpfe und hartgelötete Schneidwerkzeuge: freud setzt höchste Maßstäbe für Fensterhersteller und die Holzindustrie.
- Messer, Ersatzteile und Zubehör: Hartmetallschneidplatten aus eigener Herstellung – einzigartig auf der Welt.
- Bohren, Fräsen und CNC-Werkzeuge: ein umfassendes Programm für alle Anwendungen.

A wide range of top performing products

An extensive variety of precise and high-tech tools.

- Circular Saw Blades: the biggest manufacturer of high quality saw blades worldwide.
- Cutterheads and Brazed Cutters: freud sets the highest standard in the wood industry and window tooling.
- Knives, Spare parts and Accessories: in-house production of all Carbide inserts, unique in the world.
- Drilling, Routing & CNC Tools: a complete range for all applications.



Eine breite Palette von Schneidwerkzeugen für die Industrie.
A wide range of industrial cutting tools.

Qualitätslösungen für Ihre Anwendungen

Technische Kompetenz und Know-how in der Fertigung.

- Maßgeschneiderte Produkte für spezielle Produktionsanforderungen.
- Fortschrittliche Technologien: Silver I.C.E., Perma-SHIELD, EXrim, ISOprofil und High Speed ISOprofil und Split-Edge.

High quality solutions for your applications

Engineering competence and manufacturing know-how.

- Customized-to-Order: products to match special production needs.
- Enhanced technologies: Silver I.C.E., Perma-SHIELD, EXrim, ISOprofil, High Speed ISOprofil and Split-Edge.



Fortschrittliche Technik und Technologien.
Advanced engineering and technology.

Globaler Service, wo immer Sie auch sind

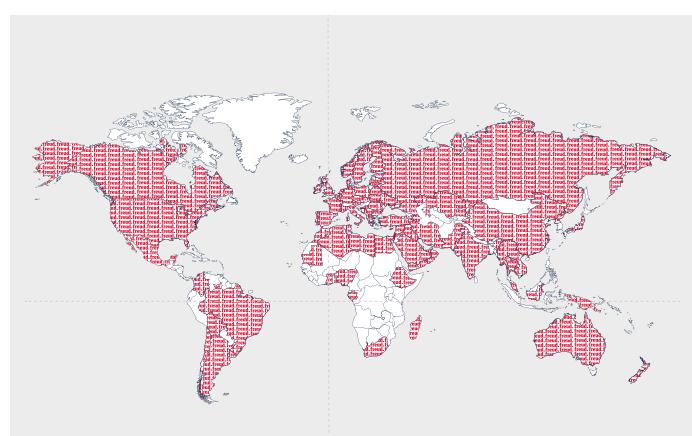
Überzeugtes „globales Denken und lokales Handeln“.

- Unsere weltweiten Standorte und Partner in über 90 Ländern gewährleisten ein umfassendes Service- und Vertriebsnetzwerk.
- Seit 2009 ist freud ein Teil der Bosch Gruppe und nutzt das globale Netzwerk des weltweit führenden Technologieanbieters.

Global services wherever you are

A belief in “think global and act local”.

- Our worldwide subsidiaries and partners in over 90 countries ensure an extensive service and distribution network.
- Since 2009 freud is part of Bosch group, leveraging the global network of the world leading technology supplier.



Weltweite Präsenz.
Worldwide presence.

Fortschrittliche Technologien

Advanced technology

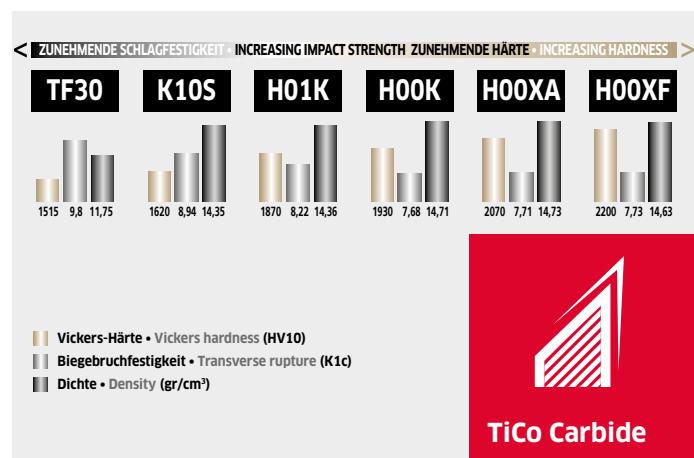


Hartmetall-Produkte (HW) aus eigener Herstellung

- Das Hartmetall TiCo ist ein von freud entwickeltes und hergestelltes Titan-Kobalt-Hartmetall, das sich durch seine spezielle Formulierung und hohe Dichte auszeichnet.
- Mischung spezieller HW-Sorten je nach Anwendungsanforderungen und Prüfung nach strengen Qualitätskriterien.
- Entwicklung spezieller Zahngeometrien für perfekte Schnitte.

In-house Tungsten Carbide (HW) production

- TiCo Carbide is a specially formulated, highly compact Titanium Cobalt Carbide, engineered and manufactured in-house by freud.
- Special HW grades are mixed based on application needs and checked according to strict quality criteria.
- Special tooth geometries are developed for perfect cuts.



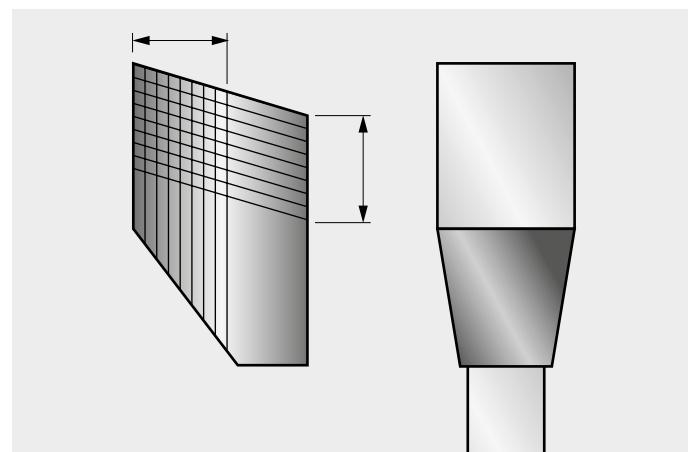
Übersicht verschiedener Standard-Hartmetallsorten.
Overview of different standard HW grades.

Mehrfaches Nachschärfen: Supersquare-Zahn

- Zähne um 30 % dicker als Standardzähne.
- Bis zu 25-mal nachschärfbar zur Verlängerung der Produktlebensdauer.

Multiple sharpenings: super square tooth design

- Tip thickness 30% greater than standard tips.
- Up to 25 sharpenings to extend the product lifetime.



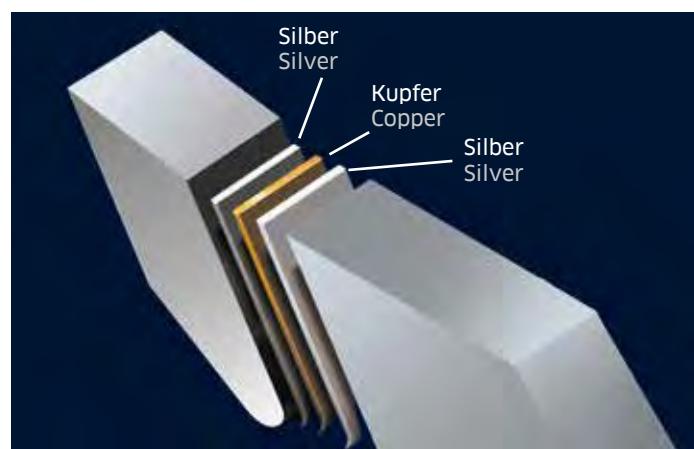
Überquadratischer Zahn.
Supersquare tooth.

Maximale Nutzungsdauer: Schlagfeste Tri-Metal-Hartlötverbindung

- Die spezielle Hartlötverbindung Tri-metal von freud besteht aus Kupfer zwischen zwei Schichten von Silber.
- Dank dieser innovativen Hartlötverbindung halten die Hartmetallschneiden extremen Schlägen stand, was die Nutzungsdauer des Sägeblatts maximiert.

Maximum durability: tri-metal shock resistant brazing

- freud special tri-metal alloy consists of copper wrapped between layers of silver.
- This solution allows the Carbide tips to withstand extreme impact, for maximum durability.



Hartlötverbindung Tri-metal.
Tri-metal brazing.

Überlegenes Finish Superior finishing



Reduzierte Reibung: Silver I.C.E. Beschichtung

- Eine hochleistungsfähige und korrosionshemmende Beschichtung sorgt für eine niedrige Sägeblatttemperatur beim Schneiden.
- Die Antihaftwirkung verbessert den Spanauswurf und reduziert Harzansammlungen deutlich, was zu einer wesentlich geringeren Reibung und längeren Lebensdauer des Sägeblatts führt.

Reduced friction: Silver I.C.E. Coating

- A high performing and anticorrosive coating to maintain the blade temperature low during the working process.
- The non-stick feature improves chip ejection and notably reduces resin build-up, significantly reducing friction and extending the life time of the blade.



Silver I.C.E.
Coating

Beschichtung Silver I.C.E.
Silver I.C.E. coating.

Verbesserte Präzision: Antivibrationsschlitz für perfektes Finish

- Lasergeschnittene Schlitzte mit innovativer freud Technologie.
- Auch erhältlich mit thermoplastischer Polyurethanfüllung zur deutlichen Reduzierung von Vibratior-
nen und Geräusch.

Improved precision: Anti-vibration slots for the perfect finishing

- Body slots laser cut with freud innovative technology.
- Also available with thermoplastic polyurethane filling, that considerably reduces vibration and minimizes noise.



Anti-vibration

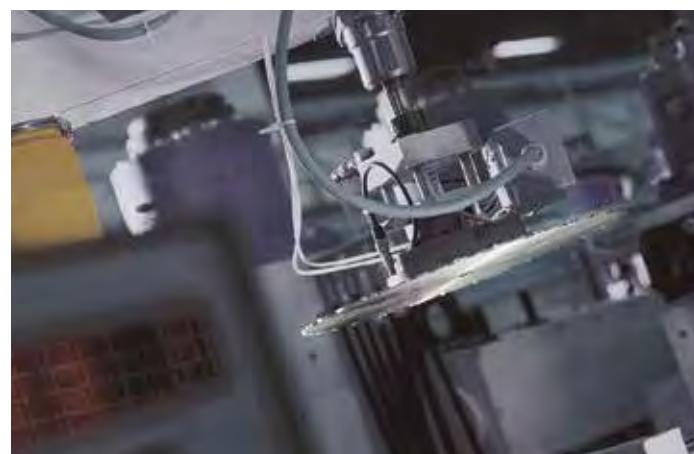
Querschnittsansicht der Antivibrationsschlitzte.
Section view of the antivibration slots.

Kein Verzug im Sägeblatt: Lasergeschnittener Stahl, Vorspannen und Wuchten des Blatts

- Der hochfeste, lasergeschnittene Stahl verlängert die Haltbarkeit des Blatts, und der Vorspannpro-
zess garantiert maximale Präzision.
- Eine automatisierte Anlage wuchtet jedes freud-
Blatt einzeln, um gesundheitsschädliche Vibra-
tionen vollständig zu beseitigen.

No blade distortion: laser cut steel, tensioning and balancing

- The high strength laser cut steel extends the blade durability, whereas the tensioning process guarantees maximum precision.
- An automated system balances freud blades one by one, eliminating completely the harmful vibra-
tions.



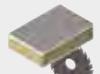
Wuchten.
Balancing.

Kreissägeblätter für INDUSTRIEMASCHINEN

Circular saw blades for INDUSTRIAL MACHINES

Wählen Sie das richtige Werkzeug
Choose the right tool

* Nur Weichholz
* Only softwood

Geeignet für / Suitable for:	LEISTUNG / PERFORMANCE:		
	Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
Massives Holz Solid wood	 Mehrfachsägeblätter zum Längsschneiden Multi-rip saw blades for ripping	LM01 - LM10*	LM02-LM03-LM04-LM05- LM06-LM07-LM08
	 Längsschneiden Ripping	LU1F-LU1G	LU1C-LU1D-LU1E-LU2A- LU2B-LG1C
	 Querschneiden Cross cutting	LU2A-LU2B-LU2C- LU2D-LU2F-LU1M	LU2E-LG2C
	 Längs- und Querschneiden Ripping and cross cutting		LG2A-LG2B-LU1H- LU34M
Beschichtet Laminated	 Sägeblätter zum Schneiden von Laminaten Saw blades for cutting laminates	LSB X LSB-LU3A-LU3B-LU3C- LU3D-LU3E-LU3F	LG3D-LU34M
	 Vorritzsägeblätter für Laminate Lame incisore per laminati	LI13MD-LI13MS-LI14MD- LI14MS-LI16M-DLI16M- LI17M-LI20M-LI22MD- LI22MS-LI25M-DLI25M-LI27M	
Holzverbundstoffe Wood composites		LSB X LSB-LU2C-LU2D-LU2E-LU2F- LU3A-LU3B-LU3C-LU3D-LU3F	LU2A-LU2B-LU3E- LG2A-LG2B-LG2C-LG3D- LU34M
Furniert Veneered		LU3A-LU3B-LU3C-LU3D- LU3E-LU3F	LG3D-LU34M
Bilderrahmen Picture frames		LU1I-LU1L	
NE-Metalle Non ferrous metals		LU5F LU5A-LU5B-LU5C-LU5D- LU5E	
Eisenmetalle Ferrous metals		LU6A	
Plexiglas Plexiglas		LU4A-LU4B	
Kunststoffe Plastic materials		LU5F LU4A-LU4B-LU5D-LU5B	LU2C-LU2D-LU2F- LG2C-LU3F
PVC PVC		LU5F	LU5B - LU5D
Harte Oberflächen Solid surfaces		LU4D	

Kreissägeblätter für HANDMASCHINEN

Circular saw blades for PORTABLE MACHINES

Wählen Sie das richtige Werkzeug
Choose the right tool

Geeignet für / Suitable for:	LEISTUNG / PERFORMANCE:		
	Exzellent	Hoch	Gut
	Ultimate	High	Good
Massives Holz Solid wood	 Längsschneiden Ripping	LP60M	LP20M-LP40M
	 Querschneiden Cross cutting	LP40M-LP60M	
	 Längs- und Querschneiden Ripping and cross cutting		LP30M-LP60M
Beschichtet Laminated	Sägeblätter zum Schneiden von Laminaten Saw blades for cutting laminates	LP67M	LP85M-LP91M-LP40M
Holzver- bundstoffe Wood composites			LP91M
Furniert Veneered			LP91M
NE-Metalle Non ferrous metals		LP80M	LP85M-LP91M-LP40M- LP88M
Eisenmetalle Ferrous metals		LP90M	LP91M
Plexiglas & Kunststoffe Plexiglas & plastic materials			LP91M
PVC PVC			LP91M
Harte Oberflächen Solid surfaces			LP91M

Zahnformvarianten bei Sägeblättern

Teeth shape varieties as applied to saw blades

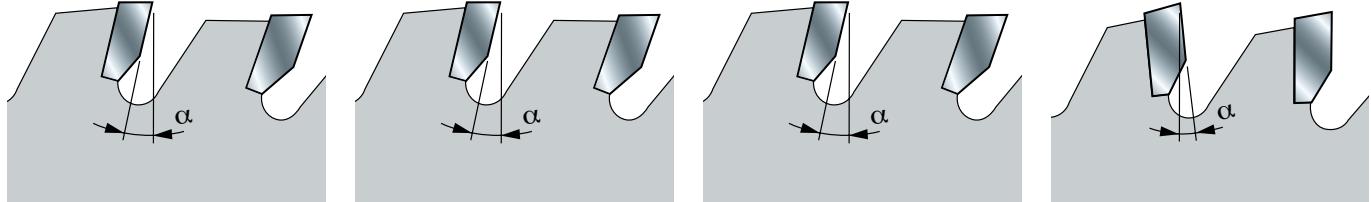
FLACHZAHN FLAT TOOTH	DOPPELTER TRAPEZZZAHN DOUBLE TRIPLE CHIP TOOTH	KEGELZAHN CONICAL TOOTH	SCHRÄGZAHN BEVELLED TOOTH
LM01 - LM02 - LM05 - LM06 - LM07 - LM08 - LM10 - LU1E - LI20M - LI17M - LT18M - LT20M	LSC - LU4D - LU6A	LI25M - DLI25M	LU1B
A diagram showing a flat tooth profile with a single cutting edge.	A diagram showing a double triple chip tooth profile with multiple cutting edges.	A diagram showing a conical tooth profile with a tapered cutting edge.	A diagram showing a bevelled tooth profile with a slanted cutting edge.
Geeignet für / Suitable for:	Geeignet für / Suitable for:	Geeignet für / Suitable for:	Geeignet für / Suitable for:
Längsschneiden von Weichholz Ripping of softwood	Eisenmetalle Ferrous metals	Laminate (Vorritzsägeblätter) Laminates (scoring saw blades)	Längs- und Querschneiden von Weichholz Ripping and cross cutting of softwood
Längsschneiden von Hartholz Ripping of hardwood	Harte Oberflächen Solid surfaces		Längs- und Querschneiden von Hartholz Ripping and cross cutting of hardwood
			Spanplatte Chipboard
			Massivholz und Verbundstoffe mit Nägeln und Verunreinigungen Solid wood and composites with nails and impurities

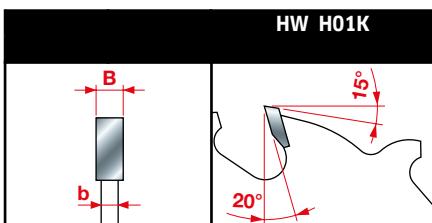
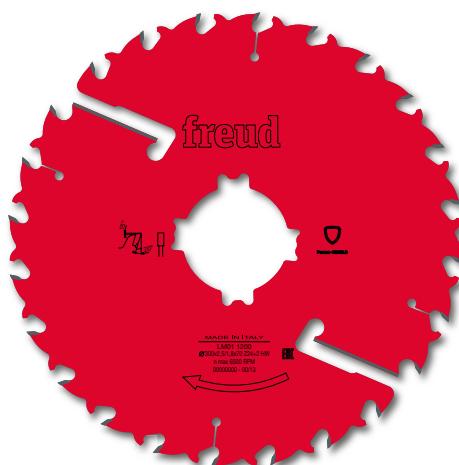
FLACH-TRAPEZZZAHN FLAT-TRIPLE CHIP TOOTH	SCHRÄGZAHN INCLINED TOOTH	PYRAMIDENZAHN PYRAMID TOOTH	AXIALER ZAHN AXIAL TOOTH
LU3D - LU3E - LU3F - LG3D - LU4A - LU5A - LU5B - LU5C - LU5D - LU5E - LP40 - LP80 - LP90 - - LP85 - LP88M - LP91 - LSB - LSB-X	LI22M - LI13M - LI14M - LT16M - LT12M - LT14M	LU5F	LU1L - LU4B
A diagram showing a flat-triple chip tooth profile with three distinct cutting edges.	A diagram showing an inclined tooth profile with a slanted cutting edge.	A diagram showing a pyramid tooth profile with a stepped cutting edge.	A diagram showing an axial tooth profile with a straight cutting edge.
Geeignet für / Suitable for:	Geeignet für / Suitable for:	Geeignet für / Suitable for:	Geeignet für / Suitable for:
Lamine/Doppellamine Laminates / bilaminates	Querschneiden von Weichholz Cross cutting of softwood	PVC PVC	Querschneiden von Weichholz Cross cutting of softwood
Spanplatte Chipboard	Querschneiden von Hartholz Cross cutting of hardwood	NE-Metalle Non-ferrous metals	Querschneiden von Hartholz Cross cutting of hardwood
MDF MDF	Laminate/Doppellamine Laminates / bilaminates		Bilderrahmen Picture frames
Sperrholz Plywood	Sperrholz Plywood		Plexiglas Plexiglas
Plexiglas	Vorritzsägeblätter für Laminate Scoring saw blades, for laminates		Kunststoffe Plastic materials
Kunststoffe Plastic materials			
NE-Metalle Non-ferrous metals			

Zahnformvarianten bei Sägeblättern

Teeth shape varieties as applied to saw blades

KONKAVER ZAHN CONCAVE TOOTH	ABGERUNDETER ZAHN ROUNDED TOOTH	WECHSELZAHN ALTERNATE TOP BEVEL TOOTH
LU3B - LU3C	LU1G	LM03 - LM04 - LM08 - LU1A/C/D/F/H/I - LU1M - LU2A/B/C/D/E/F - LU34M - LU3A - LG1C - LG2A - LG2B - LG2C - LI16M - DLI16M - LI27M - LP20M - LP30M - LP40M - LP60M - LP67M - LP70M
		
Geeignet für / Suitable for:	Geeignet für / Suitable for:	Geeignet für / Suitable for:
 Laminate/Doppellamine Laminates / bilaminates	 Längsschneiden von Weichholz Ripping of softwood	 Längs- und Querschneiden von Weichholz Ripping and cross cutting of softwood
		 Längs- und Querschneiden von Hartholz Ripping and cross cutting of hardwood
		 Spanplatte Chipboard
		 MDF
		 Sperrholz Plywood
		 Bilderrahmen Picture frames

SPANWINKEL HOOK ANGLES	(α) 15° ÷ 25°	(α) 5° ÷ 15°	(α) 0° ÷ 5°	(α) 0° ÷ -10°
				
Geeignet für / Suitable for:	Geeignet für / Suitable for:	Geeignet für / Suitable for:	Geeignet für / Suitable for:	Geeignet für / Suitable for:
 Querschneiden von Weichholz Cross cutting of softwood	 Spanplatte Chipboard	 Spanplatte Chipboard	 Plexiglas Plexiglas	
 Querschneiden von Hartholz Cross cutting of hardwood	 Sperrholz Plywood	 NE-Metalle Non-ferrous metals	 Kunststoffe Plastic materials	
 Harte Oberflächen Solid surfaces	 Laminate/Doppellamine Laminates / bilaminates	 Eisenmetalle Ferrous metals	 NE-Metalle Non-ferrous metals	 Laminate/Doppellamine Laminates / bilaminates
	 PVC			



Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Mehrfachsägeblätter mit kleiner Schnittbreite und Räumern

HW - Thin kerf multiripping saw blades with rakers

Zum Längsschneiden geeignete Sägeblätter, wobei der dünne Blattkörper den Verschnitt stark reduziert. Nicht geeignet für verzogenes Holz.

Maschinen: Längsschneidemaschinen, Profilsägemaschinen.

Merkmale: Flachzahn.

Material: Weich- und Hartholz, mit einer maximalen Feuchtigkeit von 10-12%.

Saw blades suitable for ripping where the thin body greatly reduces material wastes. Not suitable for twisted timber.

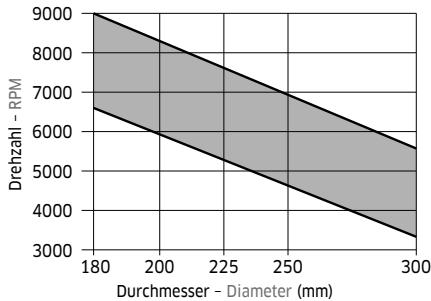
Machines: Multiripping machines, molders.

Features: Flat tooth.

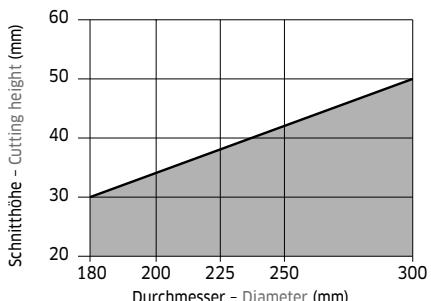
Material: Soft and hardwood dried at max 10-12% humidity rate.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	z	KN KN	Code Code	SAP SAP
180	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12x5	LM01 0100	F03FS02751
200	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12x5	LM01 0200	F03FS02753
new 200	2,2	1,6	50	16+2	2CH 21x5	LM01 0250	F03FS09968
200	2,2	1,6	60	16+2	2CH 21x5	LM01 0300	F03FS02755
200	2,2	1,6	70	16+2	2CH 21x5	LM01 0400	F03FS02757
225	2,2	1,6	70	16+2	4CH 21x5	LM01 0500	F03FS02759
250	2,2	1,6	30	20+2	2CH 10x4 + FT02	LM01 0600	F03FS02763
250	2,2	1,6	60	20+2	4CH 21x5	LM01 0700	F03FS02765
250	2,2	1,6	70	20+2	4CH 21x5	LM01 0800	F03FS02767
250	2,2	1,6	80	20+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM01 0900	F03FS02769
250	2,2	1,6	50	24+2	4CH 21x5	LM01 1400	F03FS02780
250	2,2	1,6	60	24+2	4CH 21x5	LM01 1500	F03FS02781
250	2,2	1,6	70	24+2	4CH 21x5	LM01 1600	F03FS02720
300	2,5	1,8	30	24+2	2CH 10x4 + FT02	LM01 1000	F03FS02772
300	2,5	1,8	60	24+2	4CH 21x5	LM01 1100	F03FS02774
300	2,5	1,8	70	24+2	4CH 21x5	LM01 1200	F03FS02776
300	2,5	1,8	80	24+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM01 1300	F03FS02778



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



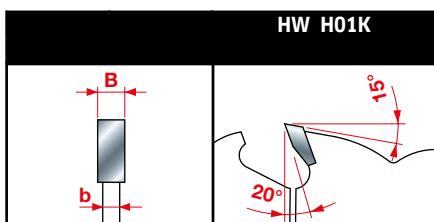
Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

Längsschneiden von Weichholz
Ripping of softwood

Längsschneiden von Hartholz
Ripping of hardwood

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●	●	



Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Mehrfachsägeblätter mit reduzierter Schnittbreite und Räumern

HW - Reduced kerf multiripping saw blades with rakers

Zum Längsschneiden geeignete Sägeblätter, wobei der dünne Blattkörper den Verschnitt stark reduziert.

Maschinen: Längsschneidemaschinen, Profilsägemaschinen.

Merkmale: Flachzahn.

Material: Weich- und Hartholz, mit einer maximalen Feuchtigkeit von 15%.

Saw blades suitable for ripping where the thin body greatly reduces material wastes.

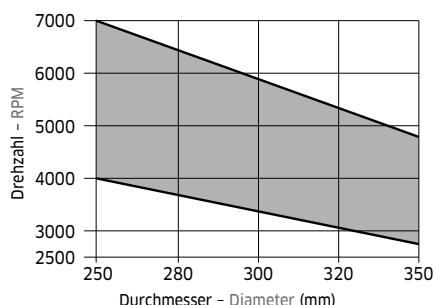
Machines: Multiripping machines, molders.

Features: Flat tooth.

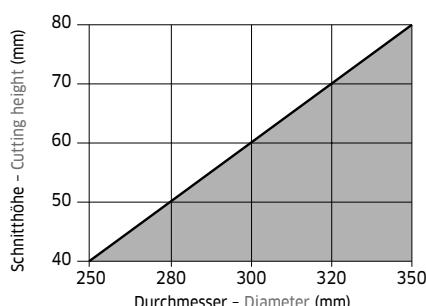
Material: Soft and hard wood dried at max 15% humidity rate.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN KN	Code Code	SAP SAP
250	2,8	2,0	30	16+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 0100	F03FS02797
250	2,8	2,0	60	16+2	4CH 21x5	LM02 0200	F03FS02799
250	2,8	2,0	70	16+2	4CH 21x5	LM02 0300	F03FS02801
250	2,8	2,0	80	16+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 0400	F03FS02803
280	2,8	2,0	80	18+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 0500	F03FS02805
300	2,8	2,0	30	20+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 0600	F03FS02807
300	2,8	2,0	60	20+2	4CH 21x5	LM02 0700	F03FS02809
300	2,8	2,0	70	20+2	4CH 21x5	LM02 0800	F03FS02811
300	2,8	2,0	80	20+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 0900	F03FS02813
320	3,0	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 1000	F03FS02815
320	3,0	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 1100	F03FS02817
350	3,0	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 1200	F03FS02819
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM02 1300	F03FS02821
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM02 1400	F03FS02823
350	3,0	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 1500	F03FS02825



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



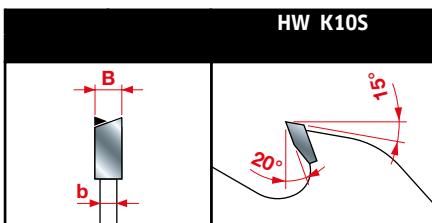
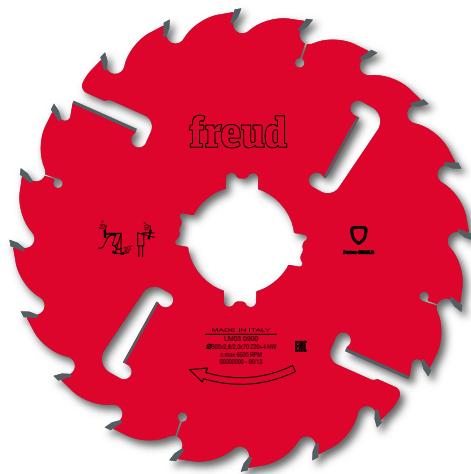
Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

Längsschneiden von Weichholz
Ripping of softwood

Längsschneiden von Hartholz
Ripping of hardwood

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●	●	●



Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Mehrfachsägeblätter mit reduzierter Schnittbreite und Räumern

HW - Reduced kerf multiripping saw blades with rakers

Zum Längsschneiden geeignete Sägeblätter, wobei der dünne Blattkörper den Verschnitt stark reduziert. Nicht geeignet zum Schneiden von Pappelholz.

Maschinen: Längsschneidemaschinen.

Merkmale: Wechselzahn (ATB) 10°.

Material: Weich- und Hartholz, mit einer maximalen Feuchtigkeit von 15%.

Saw blades suitable for ripping where the thin body greatly reduces material wastes. Not suitable for cutting poplar.

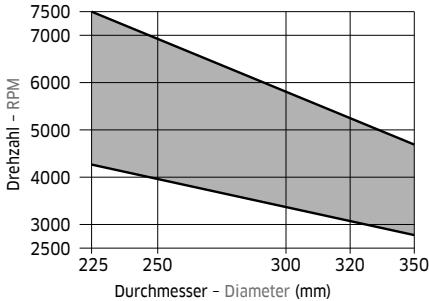
Machines: Multiripping machines.

Features: ATB 10° tooth.

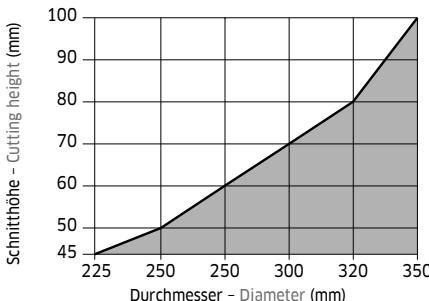
Material: Soft and hard wood dried at max 15% humidity rate.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN KN	Code Code	SAP SAP
225	2,5	1,8	70	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0100	F03FS02843
250	2,8	2,0	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 0200	F03FS02845
250	2,8	2,0	60	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0300	F03FS02847
250	2,8	2,0	70	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0400	F03FS02849
250	2,8	2,0	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 0500	F03FS02851
280	2,8	2,0	80	18+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 0600	F03FS02853
300	2,8	2,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 0700	F03FS02855
300	2,8	2,0	60	20+2+2	4CH 21x5	LM03 0800	F03FS02857
300	2,8	2,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM03 0900	F03FS02859
300	2,8	2,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 1000	F03FS02861
320	3,0	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 1100	F03FS02863
320	3,0	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 1200	F03FS02865
350	3,0	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4	LM03 1300	F03FS02867
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM03 1400	F03FS02869
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM03 1500	F03FS02871
350	3,0	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 1600	F03FS02873
350	3,0	2,2	90	24+2+2	4CH 20x7	LM03 1700	F03FS05808



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

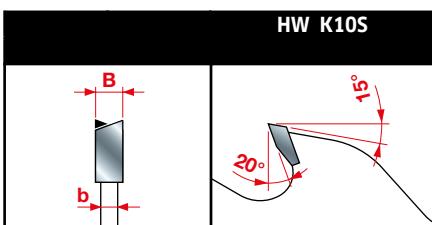
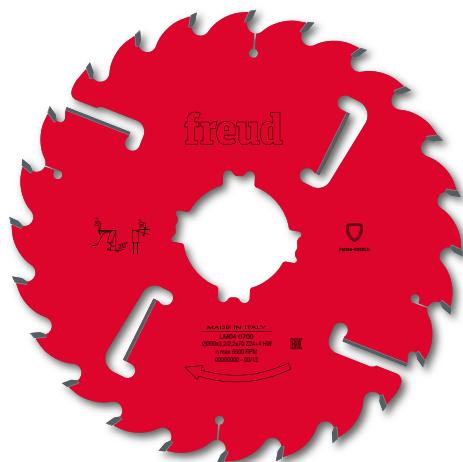
Massives Holz
Solid wood

Längsschneiden von Weichholz
Ripping of softwood

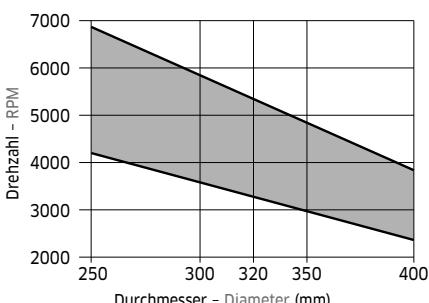
Längsschneiden von Hartholz
Ripping of hardwood

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good

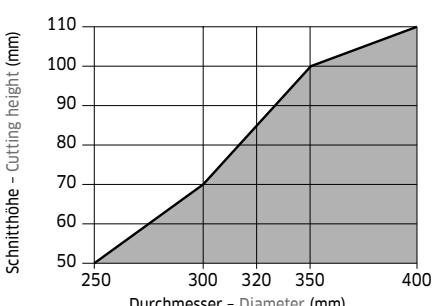
LM04



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

HW - Mehrfachsägeblätter mit Räumern HW - Multiripping saw blades with rakers

Sägeblätter zum Längsschneiden.

Maschinen: Längsschneidemaschinen.

Merkmale: Wechselzahn (ATB) 10°.

Material: Weich- und Hartholz, mit einer maximalen Feuchtigkeit von 15%.

Saw blades suitable for ripping.

Machines: Multiripping machines.

Features: ATB 10° tooth.

Material: Soft and hard wood dried at 15% humidity rate.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN KN	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0100	F03FS02891
250	3,2	2,2	60	20+2+2	4CH 21x5	LM04 0200	F03FS02893
250	3,2	2,2	70	20+2+2	4CH 21x5	LM04 0300	F03FS02895
250	3,2	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 0400	F03FS02897
300	3,2	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0500	F03FS02899
300	3,2	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM04 0600	F03FS02901
300	3,2	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM04 0700	F03FS02903
300	3,2	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 0800	F03FS02906
320	3,2	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0900	F03FS02908
320	3,2	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1000	F03FS02910
350	3,5	2,5	70	24+2+4	4CH 21x5	LM04 2400	F03FS06243
350	3,5	2,5	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 2500	F03FS06244
350	3,5	2,5	30	28+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM04 1100	F03FS02912
350	3,5	2,5	60	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1200	F03FS02914
350	3,5	2,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1300	F03FS02916
350	3,5	2,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1400	F03FS02919
350	3,5	2,5	90	28+2+4	4CH 21x5	LM04 2200	F03FS02935
400	4,0	2,8	30	28+2+4	2CH 10X4 + FT02	LM04 1500	F03FS02921
400	4,0	2,8	70	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1600	F03FS02923
400	4,0	2,8	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1700	F03FS02926

Längsschneiden von Weichholz

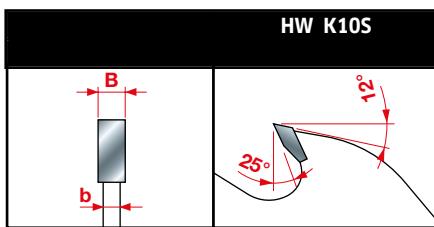
Ripping of softwood

Längsschneiden von Hartholz

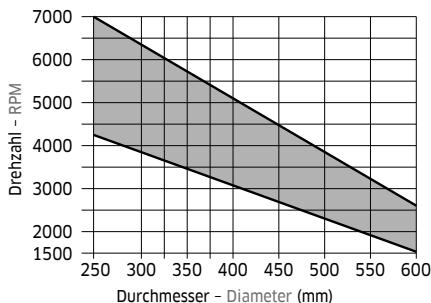
Ripping of hardwood

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●	●	
	●	

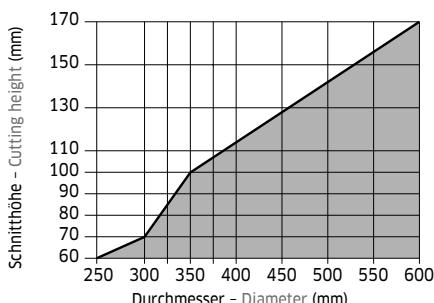
LM05



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

HW - Mehrfachsägeblätter mit Räumern HW - Multiripping saw blades with rakers

Sägeblätter zum Längsschneiden von extradickem Holz. Besonders geeignet in Sägewerken zum Schneiden von Holz mit einer Feuchtigkeit von über 10%.

Maschinen: Längsschneidemaschinen.

Merkmale: Flachzahn.

Material: Weich- und Hartholz, langfaseriges Holz.

Saw blades for ripping extra thick timber. Particularly suitable in sawmills for cutting wood with humidity rate over 10%.

Machines: Multiripping machines.

Features: Flat tooth.

Material: Soft and hard wood and long fibre wood.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

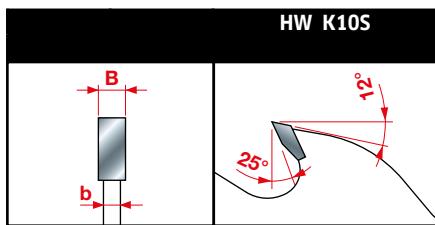
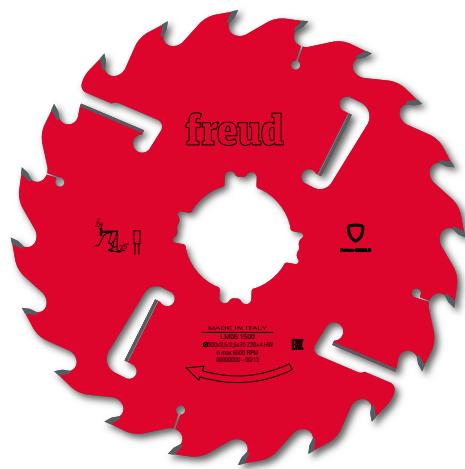
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN KN	Code Code	SAP SAP
250	3,4	2,2	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0100	F03FS02973
250	3,4	2,2	60	16+2+2	4CH 21x5	LM05 0200	F03FS02975
250	3,4	2,2	70	16+2+2	4CH 21x5	LM05 0300	F03FS02977
250	3,4	2,2	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 0400	F03FS02979
300	3,4	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0500	F03FS02981
300	3,4	2,2	60	20+2+2	4CH 21x5	LM05 0600	F03FS02983
300	3,4	2,2	70	20+2+2	4CH 21x5	LM05 0700	F03FS02985
300	3,4	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 0800	F03FS02990
320	3,4	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0900	F03FS02993
320	3,4	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1000	F03FS02995
350	3,7	2,5	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1100	F03FS02997
350	3,7	2,5	50	20+2+4	2CH 10x4	LM05 1200	F03FS02999
350	3,7	2,5	60	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1300	F03FS03001
350	3,7	2,5	70	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1400	F03FS03003
350	3,7	2,5	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1500	F03FS03005
350	3,7	2,5	90	20+2+4	4CH 21x5	LM05 4100	F03FS03060
380	4,0	2,8	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1600	F03FS03007
380	4,0	2,8	70	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1700	F03FS03009
380	4,0	2,8	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1800	F03FS03011
400	4,0	2,8	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1900	F03FS03013
400	4,0	2,8	50	24+2+4	2CH 10x4	LM05 2000	F03FS03015
400	4,0	2,8	70	24+2+4	4CH 21x5	LM05 2100	F03FS03017
400	4,0	2,8	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 2200	F03FS03019
450	4,4	3,0	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 2400	F03FS03023
450	4,4	3,0	50	24+2+4	2CH 10x4	LM05 2500	F03FS03025
450	4,4	3,0	70	24+2+4	4CH 21x5	LM05 2600	F03FS03027
450	4,4	3,0	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 2700	F03FS03029
500	4,8	3,5	30	28+2+4	FT02+2CH 10x4	LM05 2900	F03FS03033
500	4,8	3,5	50	28+2+4	2CH 10x4	LM05 3000	F03FS03036
500	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM05 3100	F03FS03039
500	4,8	3,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 3200	F03FS03041
550	4,8	3,5	30	28+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 3400	F03FS03045
550	4,8	3,5	50	28+2+4	2CH 10x4	LM05 3500	F03FS03047
550	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM05 3600	F03FS03050
550	4,8	3,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 3700	F03FS03052
600	5,2	3,5	30	32+2+4	2CH 10x4	LM05 4200	F03FS05860
new 600	5,2	3,5	35	32+2+4	2CH 21x5	LM05 4235	F03FS09976
600	5,2	3,5	80	32+2+4	4CH 21x5	LM05 3900	F03FS03056

Längsschneiden von Weichholz
Ripping of softwood

Längsschneiden von Hartholz
Ripping of hardwood

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●	●	
	●	

LM06



Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Mehrfachsägeblätter mit vergrößerter Schnittbreite HW - Increased kerf multiripping saw blades

Sägeblätter zum Längsschneiden von extradickem Holz. Besonders geeignet für den Einsatz in Sägewerken beim Schneiden von nassem Holz mit hohem Harzgehalt.
Maschinen: Längsschneidemaschinen.

Merkmale: Flachzahn.

Material: Über 10% feuchtes Weich- und Hartholz sowie langfaseriges Holz.

Saw blades for ripping extra thick timber. Most suitably employed in sawmills when cutting wet wood and with a high resin content.

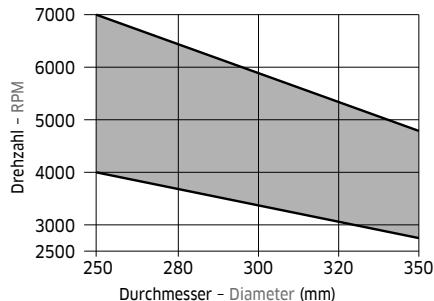
Machines: Multiripping machines.

Features: Flat tooth.

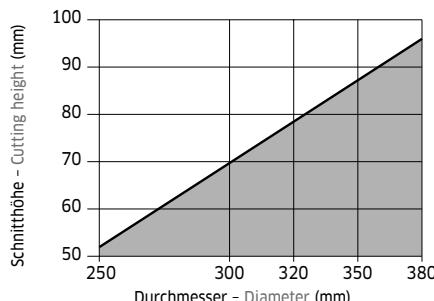
Material: Humid over 10% soft and hard wood and long fibre wood.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	z	KN KN	Code Code	SAP SAP
250	4,2	3,0	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0100	F03FS03104
250	4,2	3,0	60	16+2+2	4CH 21x5	LM06 0200	F03FS03106
250	4,2	3,0	70	16+2+2	4CH 21x5	LM06 0300	F03FS03108
250	4,2	3,0	80	16+2+2	2CH 21x5+2CH13x5	LM06 0400	F03FS03110
300	3,5	2,5	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 1500	F03FS03133
300	3,5	2,5	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1600	F03FS03135
300	4,2	3,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0500	F03FS03113
300	4,2	3,0	60	20+2+2	4CH 21x5	LM06 0600	F03FS03115
300	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 0700	F03FS03117
300	4,2	3,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 0800	F03FS03119
320	4,2	3,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0900	F03FS03121
320	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 1900	F03FS03140
320	4,2	3,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1000	F03FS03123
350	4,2	3,0	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM06 1100	F03FS03125
350	4,2	3,0	50	20+2+4	2CH 10x4	LM06 1800	F03FS03138
350	4,2	3,0	60	20+2+4	4CH 21x5	LM06 1200	F03FS03127
350	4,2	3,0	70	20+2+4	4CH 21x5	LM06 1300	F03FS03129
350	4,2	3,0	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1400	F03FS03131



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

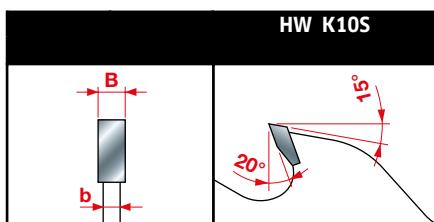
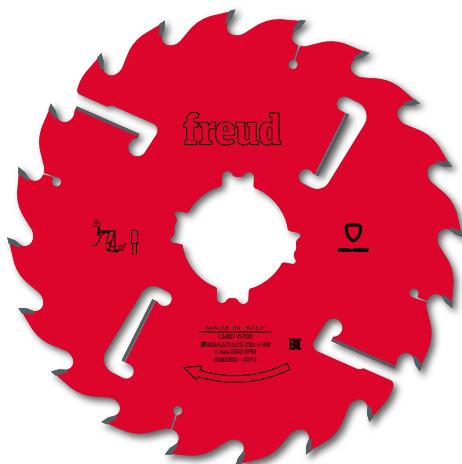
Massives Holz
Solid wood

Längsschneiden von Weichholz
Ripping of softwood

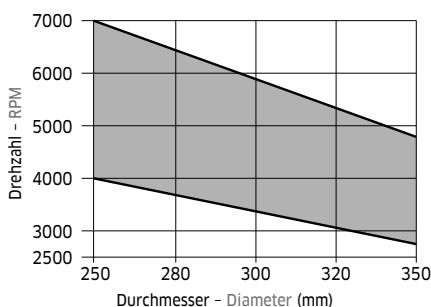
Längsschneiden von Hartholz
Ripping of hardwood

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●	●	

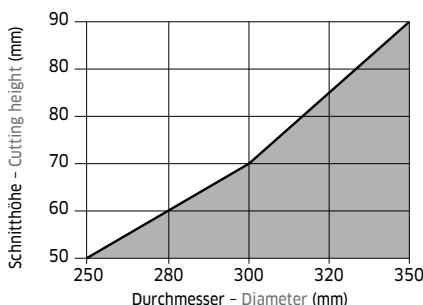
LM07



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

HW - Sägeblätter mit großer Schnittbreite und Räumern HW - Shoulder thick kerf saw blades with rakers

Sägeblätter zum Längsschneiden. Notwendig für die richtige Verteilung von Querkräften, die durch verzogene Bretter unter erschwerten Bedingungen entstehen. Einsatz als Schultersägeblatt an Längsschneidemaschinen.

Maschinen: Längsschneidemaschinen.

Merkmale: Flachzahn.

Material: Massives Hart- und Weichholz, getrocknet und nass.

Saw blades for ripping. Essential for ensuring correct distribution of lateral forces created by crooked plank in heavy duty use. Use as a shoulder saw blade on multirip machines.

Machines: Multiripping machines.

Features: Flat tooth.

Material: Solid hard and soft wood, dried and wet.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	z	KN KN	Code Code	SAP SAP
250	5,5	3,5	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM07 0100	F03FS03141
250	5,5	3,5	60	16+2+2	4CH 21x5	LM07 0200	F03FS03143
250	5,5	3,5	70	16+2+2	4CH 21x5	LM07 0300	F03FS03145
250	5,5	3,5	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM07 0400	F03FS03147
300	5,5	3,5	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM07 0500	F03FS03149
300	5,5	3,5	60	20+2+2	4CH 21x5	LM07 0600	F03FS03151
300	5,5	3,5	70	20+2+2	4CH 21x5	LM07 0700	F03FS03153
300	5,5	3,5	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM07 0800	F03FS03155
320	5,5	3,5	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM07 0900	F03FS03157
320	5,5	3,5	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM07 1000	F03FS03159
350	5,5	3,5	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM07 1100	F03FS03161
350	5,5	3,5	60	24+2+4	4CH 21x5	LM07 1200	F03FS03163
350	5,5	3,5	70	24+2+4	4CH 21x5	LM07 1300	F03FS03165
350	5,5	3,5	80	24+2+4	4CH 21x5	LM07 1400	F03FS03167

Längsschneiden von Weichholz

Ripping of softwood

Längsschneiden von Hartholz

Ripping of hardwood

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good

LM08



Zahnmerkmale - Tooth features

Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Mehrfachsägeblätter mit extraschmaler Schnittbreite HW - Ultra-thin kerf multiripping saw blades

Sägeblätter zum Längsschneiden, besonders geeignet für Anwendungen, in denen die Abfallmenge minimiert werden muss. **Aufbohren und Keilnuten nicht optional verfügbar. Wir empfehlen, das Sägeblatt regelmäßig zu reinigen, um der Bildung von Harzablagerungen vorzubeugen.**

Maschinen: Profilsägemaschinen und Längsschneidemaschinen.

Merkmale: Flachzahn (P) oder Wechselzahn (ATB).

Material: Hochwertiges Weich- und Hartholz, mit einer maximalen

Feuchtigkeit von 10%.

Saw blades for ripping, mostly suited when wastes must be brought down

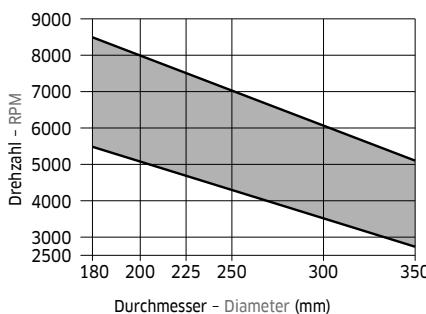
minimum. Reboring and keyways optional not available. We recommend the saw blade to be regularly cleaned in order to prevent the formation of resin deposits.

Machines: Moulders and cleaving machines.
Features: Flat teeth (P) or ATP teeth.

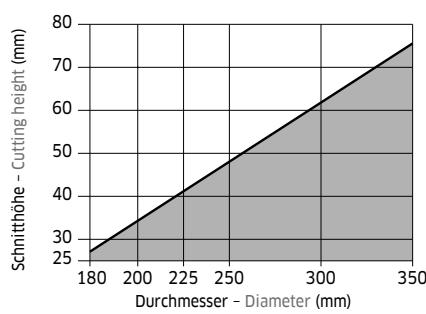
Features: Flat tooth (P) or A1B tooth.
Material: Good quality soft and hard

Material: Good quality soft and hard wood dried at max 10% humidity rate.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL - KN NL - KN	Code Code	SAP SAP
180	1,5	1,0	40	24 P	2CH 12x5	LM08 0100	F03FS03169
180	1,5	1,0	60	24 P	FT 3/10/75	LM08 0200	F03FS03171
200	1,5	1,0	40	28 P	2CH 12x5	LM08 0300	F03FS03173
200	1,5	1,0	60	28 P	FT 3/10/75	LM08 0400	F03FS03176
200	1,5	1,0	60	36 ATB*	FT 3/10/75	LM08 0500	F03FS03179
200	1,7	1,2	50	36 ATB*		LM08 0600	F03FS03182
200	1,7	1,2	60	36 ATB*	FT 3/10/75	LM08 2800	F03FS03240
225	1,5	1,0	40	28 P	2CH 12x5	LM08 0700	F03FS03185
225	1,5	1,0	60	28 P	FT 3/10/75	LM08 0800	F03FS03188
225	1,5	1,0	70	28 P	2CH 21x5	LM08 0900	F03FS03191
225	1,5	1,0	40	36 ATB	2CH 12x5	LM08 1000	F03FS03194
225	1,5	1,0	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08 1100	F03FS03197
225	1,5	1,0	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08 1200	F03FS03200
225	1,7	1,2	65	36 ATB	FT 3/10/80	LM08 1300	F03FS03203
250	1,7	1,2	40	24 P	2CH 12x5	LM08 1400	F03FS03206
250	1,7	1,2	60	24 P	FT 3/10/75	LM08 1500	F03FS03209
250	1,7	1,2	70	24 P	2CH 21x5	LM08 1600	F03FS03212
250	1,7	1,2	40	36 ATB*	2CH 12x5	LM08 1700	F03FS03215
250	1,7	1,2	60	36 ATB*	FT 3/10/75	LM08 1800	F03FS03218
250	1,7	1,2	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08 1900	F03FS03223
250	2,2	1,6	50	30 ATB*	2CH 21x5	LM08 2500	F03FS03237
250	2,2	1,6	60	30 ATB*	2CH 21x5	LM08 2600	F03FS03238
250	2,2	1,6	70	30 ATB*	2CH 21x5	LM08 2700	F03FS03239
255	1,7	1,2	70	24 P	2CH 21x5	LM08 2400	F03FS03236
280	2,2	1,6	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08 2200	F03FS03232
300	2,2	1,6	50	36 ATB		LM08 2000	F03FS03226
300	2,2	1,6	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08 2300	F03FS03235
350	2,5	1,8	50	40 ATB		LM08 2100	F03FS03229



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



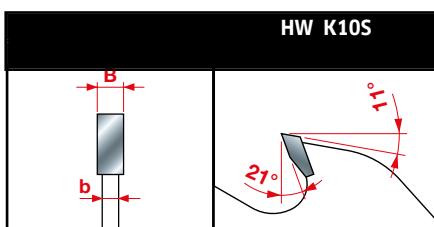
Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Exzellent	Hoch	Gut
Ultimate	High	Good

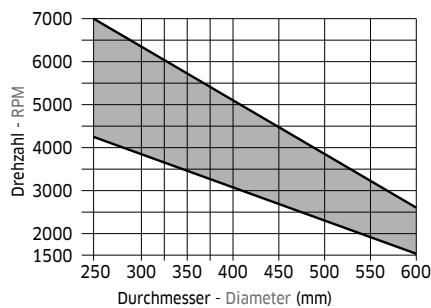
Längsschneiden von Weichholz Ripping of softwood

Längsschneiden von Hartholz Ripping of hardwood

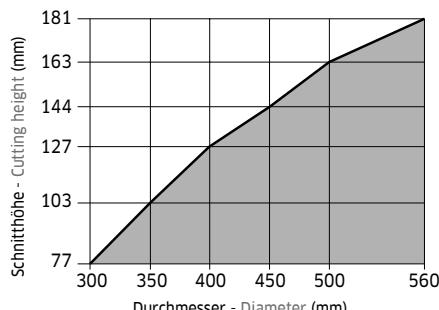
LM10



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter..

Massives Holz
Solid wood

HW - Mehrfachsägeblätter mit Räumern für nasses Weichholz

HW - Multiripping saw blades with rakers for soft wet wood

Sägeblätter zum Längsschneiden von extradickem Holz. Besonders geeignet für den Einsatz in Sägewerken beim Schneiden von nassem Holz mit hohem Harzgehalt.

Maschinen: Längsschneidemaschinen mit einfacher oder doppelter Werkzeugaufnahme.

Merkmale: Flachzahn Die speziellen Spanräume sind so konzipiert, dass gemeinsam mit den integrierten Räumerschlitzten ein optimaler Spanauswurf gewährleistet ist. Das Sägeblatt bleibt länger sauber und scharf.

Material: Nasses Weichholz (z. B. Kiefer, Fichte, Pappel).

Saw blades for ripping extra thick timber. Most suitably employed in sawmills when cutting wet wood and with a high resin content.

Machines: Multiripping machines, single or double arbor.

Features: Flat tooth. The special gullets are designed to significantly improve chip evacuation with the support of the internal rakers slots. The blade stays cleaner for longer, therefore limiting the dull-wear of the cutting edges.

Material: Wet softwood (e.g. pine, spruce, poplar).

D mm	B mm	b mm	d mm	z	KN KN	Code Code	SAP SAP
350	3,9	2,5	50	18+2+2		LM1035001	F03FS07701
400	4,4	3,0	50	18+2+2		LM1040001	F03FS07702
450	4,8	3,0	50	18+2+4		LM1045001	F03FS07703
500	5,2	3,5	50	18+2+4		LM1050001	F03FS07704
560	5,5	3,5	50	18+2+4		LM1056001	F03FS07705

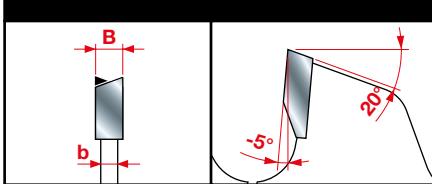
Längsschneiden von Weichholz
Ripping of softwood

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

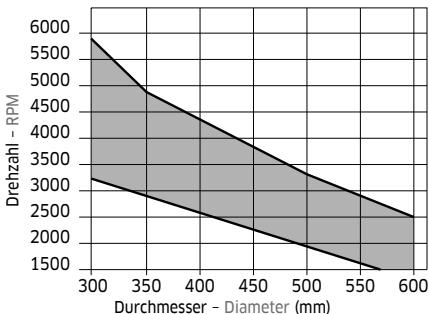
LU1A



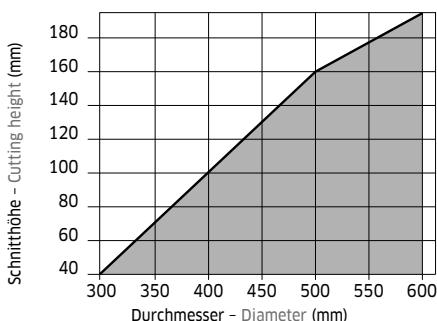
HW K10S



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

HW - Sägeblätter für Kapp- und Pendelmaschinen HW - Saw blades for radial and pendulum machines

Sägeblätter zum Querschneiden.

Maschinen: Radial-, Pendel- und Handmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn (ATB) 15° mit negativem Spanwinkel.

Material: Weiches, hartes, getrocknetes und nasses Massivholz.

Saw blades suitable for crosscutting.

Machines: Radial, pendulum and portable machines.

Features: ATB 15° tooth with negative cutting angle.

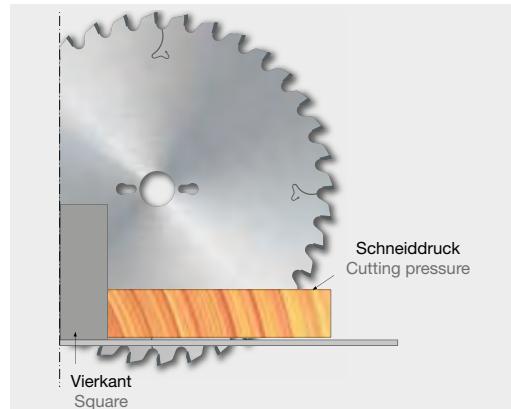
Material: Soft, hard, dried and wet solid wood.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

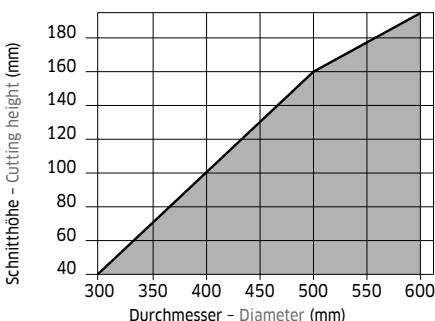
FT03: 2/7/42 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Code Code	SAP SAP
					NL		
300	4,4	3,0	30	36	FT02	LU1A 0100	F03FS04572
350	4,4	3,0	30	42	2/10/60	LU1A 0200	F03FS04573
400	4,4	3,0	30	48	FT02	LU1A 0300	F03FS04574
450	4,4	3,0	30	54	FT03	LU1A 0400	F03FS04575
500	4,8	3,2	30	60	2/10/60	LU1A 0500	F03FS04576
550	4,8	3,2	30	72	2/10/60	LU1A 0600	F03FS04577
600	5,0	3,5	30	72	FT02	LU1A 0700	F03FS04578

Arbeiten mit Spindel über dem Werkstück Working with spindle over the workpiece



Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Querschneiden von Weichholz

Cross cutting of softwood

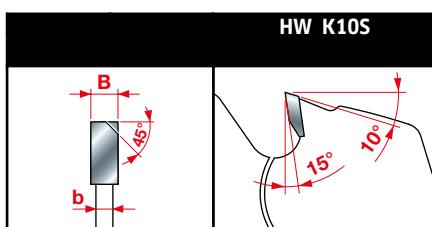
Querschneiden von Hartholz

Cross cutting of hardwood

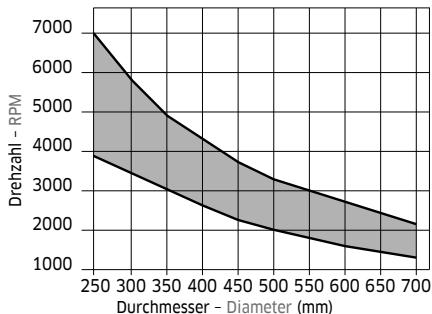
Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good



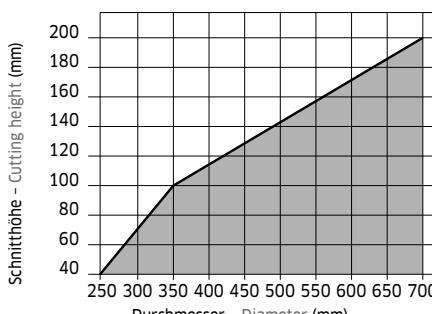
HW K10S



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter..

Massives Holz
Solid wood

HW - Sägeblätter für Zimmererarbeiten

HW - Saw blades for carpentry works

Sägeblätter zum Längsschneiden und Querschneiden.

Maschinen: Tischsägen, Handmaschinen.

Merkmale: Wechselseitig angefester Flachzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Weiches und hartes Massivholz sowie Platten, selbst mit Nägeln oder Metallklammern.

Saw blades suitable for ripping and crosscutting.

Machines: Table saws, portable machines.

Features: ATB/bevelled tooth with positive cutting angle.

Material: Soft and hard solid wood and panels, even in case of nails or metal clips.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

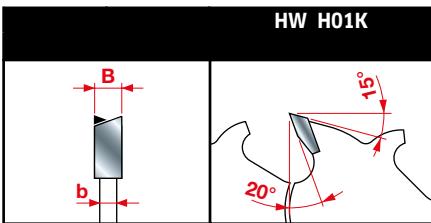
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

FT03: 2/7/42 + 2/10/60

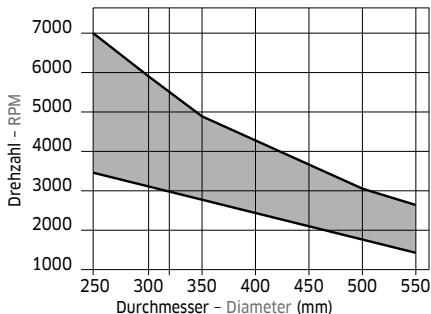
D mm	B mm	b mm	d mm	z	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	3,4	2,2	30	18	FT01	LU1B 0100	F03FS04579
300	3,4	2,2	30	20	FT01	LU1B 0200	F03FS04580
315	3,4	2,2	30	20	FT01	LU1B 0300	F03FS04582
350	3,7	2,5	30	24	FT02	LU1B 0400	F03FS04583
400	4,0	2,8	30	28	2/10/60	LU1B 0500	F03FS04585
450	4,2	3,0	30	32	FT03	LU1B 0600	F03FS04586
500	4,4	3,2	30	36	FT03	LU1B 0700	F03FS04587
550	4,8	3,5	30	44	2/10/60	LU1B 0800	F03FS04588
600	5,2	4,0	30	48	FT03	LU1B 0900	F03FS04589
650	5,6	4,2	30	54	FT02	LU1B 1000	F03FS08324
700	5,6	4,2	30	60	2/10/60	LU1B 1100	F03FS05892

Längs- und Querschneiden von Weichholz
Ripping and cross cutting of softwood
Längs- und Querschneiden von Hartholz
Ripping and cross cutting of hardwood

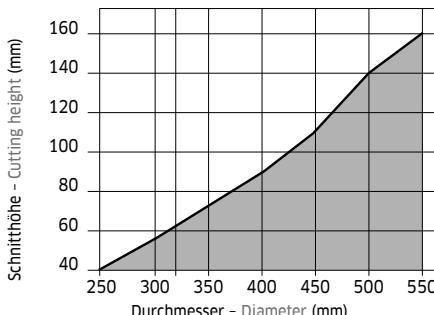
Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●	●	●



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Massivholz

HW - Saw blades to cut solid wood

Sägeblätter zum Längsschneiden.

Maschinen: Tischsägen, Längsschneidemaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 10° mit positivem Spanwinkel.

Material: Weiches und hartes Massivholz, auch mit losen Ästen.

Saw blades suitable for ripping.

Machines: Table saws, multiripping machines.

Features: ATB 10° tooth with positive cutting angle.

Material: Soft and hard solid wood, also with loose knots.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z NL - KN	NL - KN	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	22	FT01	LU1C 0100	F03FS04590
250	3,2	2,2	70	22	4CH 21x5	LU1C 0200	F03FS04592
300	3,2	2,2	30	26	FT01	LU1C 0400	F03FS04595
300	3,2	2,2	35	26		LU1C 0500	F03FS04597
300	3,2	2,2	70	26	4CH 21x5	LU1C 0700	F03FS04599
315	3,2	2,2	30	28	FT01	LU1C 0800	F03FS04601
350	3,5	2,5	30	30	FT02	LU1C 1000	F03FS04603
350	3,5	2,5	35	30		LU1C 1100	F03FS04605
350	3,5	2,5	70	30	4CH 21x5	LU1C 1200	F03FS04607
400	4,0	2,8	30	34	2/10/60	LU1C 1300	F03FS04609
450	4,4	3,0	30	38	2/10/60	LU1C 1400	F03FS04611
500	4,4	3,2	30	42	2/10/60	LU1C 1500	F03FS04612
550	4,4	3,5	30	48	2/10/60	LU1C 1600	F03FS04613

Längsschneiden von Weichholz

Ripping of softwood

Längsschneiden von Hartholz

Ripping of hardwood

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●	●	●

LU1D



HW - Sägeblätter zum Schneiden von Massivholz HW - Saw blades to cut solid wood

Sägeblätter zum Längsschneiden.

Maschinen: Tischsägen, Längsschneidemaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 10° mit positivem Spanwinkel.

Material: Weiches, hartes und tropisches Massivholz ohne lose Äste.

Saw blades suitable for ripping.

Machines: Table saws, multiripping machines.

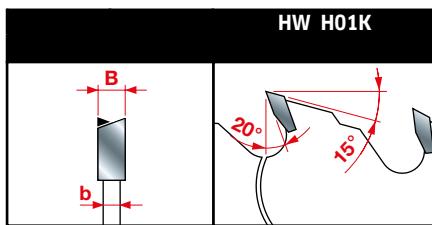
Features: ATB 10° tooth with positive cutting angle.

Material: Soft, hard and exotic solid wood without loose knots.

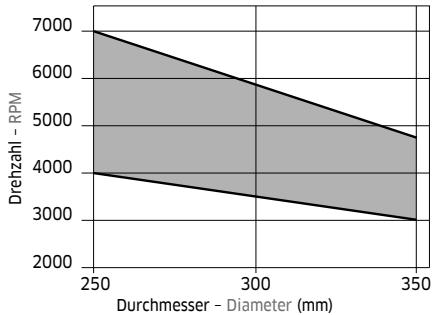
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

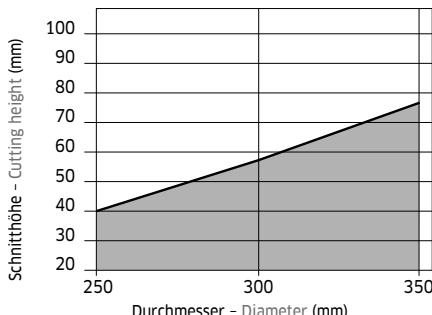
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL - KN NL - KN	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	24	FT01	LU1D 0100	F03FS04615
250	3,2	2,2	70	24	4CH 21x5	LU1D 0200	F03FS04617
300	3,2	2,2	30	28	FT01	LU1D 0500	F03FS04620
300	3,2	2,2	60	28	4CH 21x5	LU1D 0600	F03FS04622
300	3,2	2,2	70	28	4CH 21x5	LU1D 0800	F03FS04624
350	3,5	2,5	30	32	FT02	LU1D 1100	F03FS04628
350	3,5	2,5	70	32	4CH 21x5	LU1D 1000	F03FS04626



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

Längsschneiden von Weichholz
Ripping of softwood
Längsschneiden von Hartholz
Ripping of hardwood

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●	●	●



HW - Sägeblätter zum Schneiden von Massivholz - kleine Schnittbreite

HW - Saw blades to cut solid wood - Thin kerf

Sägeblätter zum Längsschneiden. Die reduzierte Schnitthöhe erleichtert den Werkstückvorschub.

Maschinen: Tischsägen, Handmaschinen.

Merkmale: Flachzahn mit positivem Spanwinkel und Rückschlagschutz.

Material: Weiches und hartes getrocknetes Holz, auch mit losen Ästen.

Saw blades suitable for ripping. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier.

Machines: Table saws, portable machines.

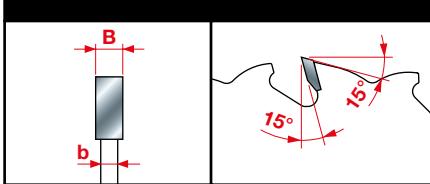
Features: Flat tooth with positive cutting angle and anti-kickback device.

Material: Soft and hard dried wood, also with loose knots.

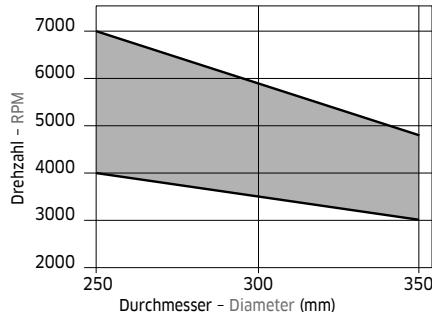
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	2,5	1,6	30	24	FT01	LU1E 0100	F03FS04630
300	2,6	1,8	30	24		LU1E 0500	F03FS04638
300	2,7	1,8	25	28		LU1E 0200	F03FS04632
300	2,7	1,8	30	28	FT01	LU1E 0300	F03FS04634
350	3,0	2,2	30	32	FT01	LU1E 0400	F03FS04636

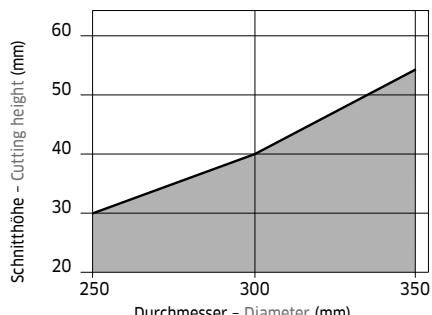
HW H01K



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

Längsschneiden von Massivholz

Ripping of solid wood

Querschneiden von Massivholz

Cross cutting of solid wood

Holzverbundstoffe

Wood composites

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●		
	●	
		●



HW - Sägeblätter zum Schneiden von Massivholz - kleine Schnittbreite

HW - Saw blades to cut solid wood - Thin kerf

Sägeblätter zum Längsschneiden. Die reduzierte Schnitthöhe erleichtert den Werkstückvorschub.

Maschinen: Tischsägen, Handmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 10° mit positivem Spanwinkel.

Material: Weiches und hartes getrocknetes Holz, ohne lose Äste.

Saw blades suitable for ripping. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier.

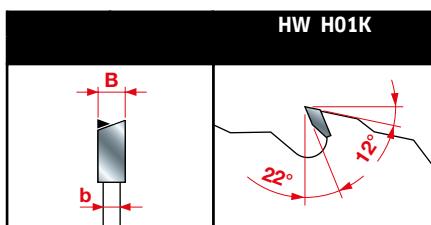
Machines: Table saws, portable machines.

Features: ATB 10° tooth with positive cutting angle.

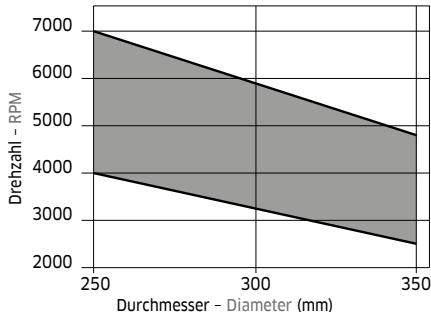
Material: Soft and hard dried wood, without loose knots.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

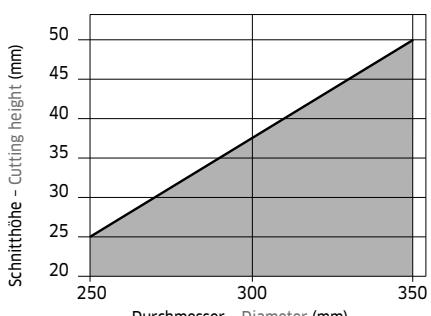
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	2,5	1,6	30	24	FT01		LU1F 0100 F03FS04640
300	2,7	1,8	30	28	FT01		LU1F 0200 F03FS04642
350	3,0	2,2	30	32	FT01		LU1F 0300 F03FS04644



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

Längsschneiden von Weichholz

Ripping of softwood

Längsschneiden von Hartholz

Ripping of hardwood

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good

LU1G



HW - Sägeblätter zum Schneiden von Massivholz - seitlich abgerundete Zähne

HW - Saw blades to cut solid wood - rounded teeth on the side

Sägeblätter zum Längsschneiden mit feinem Finish ohne Kratzer, um eine perfekt glatte Oberfläche zu erreichen.

Maschinen: Tischsägen.

Merkmale: Gerader Zahn, seitlich abgerundet, mit positivem Spanwinkel.

Material: Weichholz.

Saw blades suitable for ripping with fine cutting finish and without scratching, in order to achieve a perfectly smoothed surface.

Machines: Table saws.

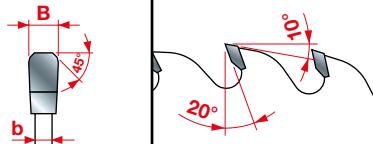
Features: Straight tooth, rounded on the side, with positive cutting angle.

Material: Softwood.

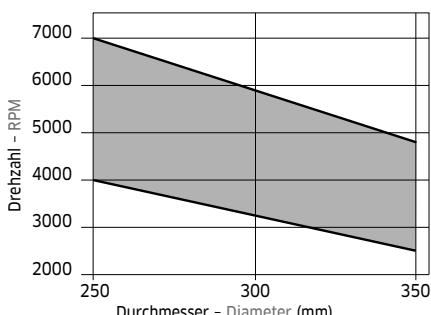
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z NL	NL	Code Code	SAP SAP
250	3,0	2,0	30	40	FT01	LU1G 0100	F03FS04646
300	3,0	2,0	30	48	FT01	LU1G 0200	F03FS04647
350	3,2	2,2	30	60	FT01	LU1G 0300	F03FS04648

HW H01K



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

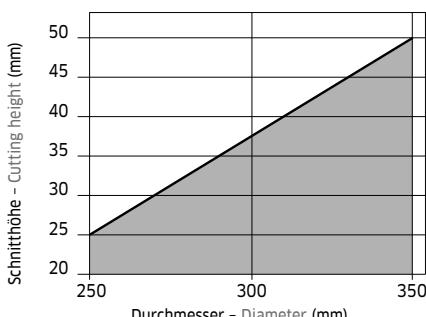
Vergleich zwischen dem Schnitt eines herkömmlichen Sägeblatts und dem Schnitt eines Sägeblatts mit seitlich abgerundeten Zähnen
Comparison between the cut of a conventional saw blade and a saw blade equipped with teeth that is rounded on the side.



Herkömmliches Sägeblatt
Conventional saw blades



Sägeblatt LU1G
LU1G saw blades

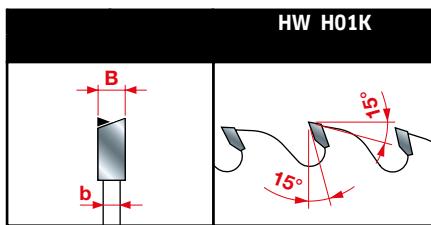


Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter..

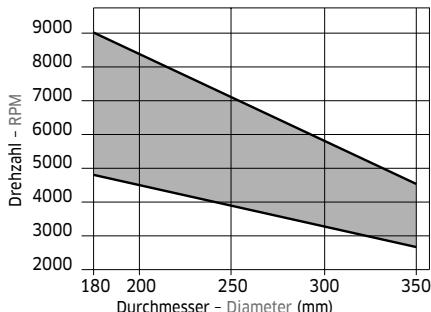
Massives Holz
Solid wood

Längsschneiden von Weichholz
Ripping of softwood

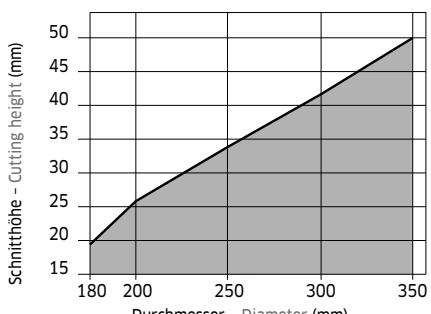
Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Massivholz - kleine Schnittbreite

HW - Saw blades to cut solid wood - Thin kerf

Sägeblätter zum Längsschneiden und Querschneiden. Die reduzierte Schnitt-höhe erleichtert den Werkstückvorschub.

Maschinen: Tischsägen, Handmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 15° mit positivem Spanwinkel.

Material: Weiches und hartes Massivholz guter Qualität.

Saw blades suitable for ripping and crosscutting. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier.

Machines: Table saws, portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Good quality, soft and hard solid wood.

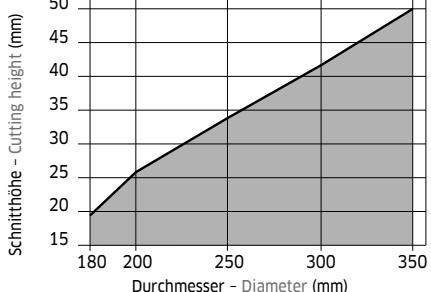
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	z	NL NL	Code Code	SAP SAP
180	1,5	1,0	30	40	2/7/42	LU1H 0100	F03FS04649
185	1,5	1,0	25,4	40		LU1H 0200	F03FS04650
200	1,5	1,0	30	40	2/7/42	LU1H 0300	F03FS07131
200	1,5	1,0	30	60	2/7/42	LU1H 0400	F03FS04651
205	1,5	1,0	25,4	40		LU1H 0500	F03FS04652
205	1,5	1,0	25,4	60		LU1H 0600	F03FS04653
250	2,5	1,6	30	48	FT01	LU1H 0700	F03FS04655
250	2,5	1,6	30	60	FT01	LU1H 0800	F03FS04657
250	2,8	2,0	30	30	2/10/60	LU1H 1500	F03FS04670
250	2,8	2,0	30	40	2/10/60	LU1H 1600	F03FS07127
300	2,8	2,0	30	36	FT01	LU1H 1400	F03FS04668
300	2,8	2,0	30	54	FT01	LU1H 0900	F03FS04659
300	2,8	2,0	35	54		LU1H 1000	F03FS04661
300	2,8	2,0	30	72	FT01	LU1H 1100	F03FS04663
350	3,0	2,2	30	60	FT01	LU1H 1200	F03FS04665
350	3,0	2,2	30	84	FT01	LU1H 1300	F03FS04667

Drehzahl - RPM

Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.

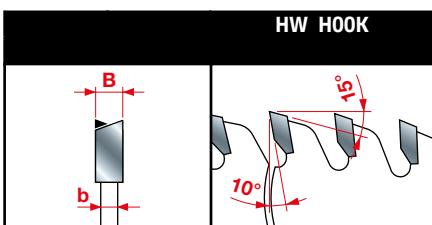
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



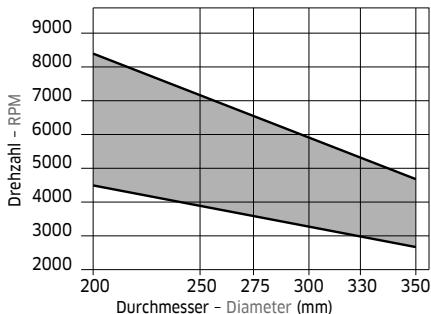
Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Längsschneiden und Querschneiden von Weichholz
Ripping and crosscutting of softwood
Längsschneiden und Querschneiden von Hartholz
Ripping and crosscutting of hardwood
Holzverbundstoffe
Wood composites

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●	●	
●	●	
●	●	



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Massivholzrahmen HW - Saw blades to cut solid wood frames

Sägeblätter zum Querschneiden. Kein Splittern von Rahmen und Stirnflächen zuvor profiliert Elementen, wo die Elemente passgenau verbunden werden müssen, selbst wenn sie mit Farbe, Kreide und anderen abrasiven und feinen Materialien bedekt sind.

Maschinen: Einzel- oder Doppelkopfgehrungssägen.

Merkmale: Wechselzahn 20° mit positivem Spanwinkel.

Material: Weich- und Hartholz.

Saw blades suitable for crosscutting. Without splintering frames and end trims of previously profiled items, where the items have to be coupled to perfectly match, even if they are covered with paint, chalk and other abrasive and fine materials.

Machines: Single or double-head miter saws.

Features: ATB 20° tooth with positive cutting angle.

Material: Soft and hardwood.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z NL	NL	Code Code	SAP SAP
200	2,95	2,5	30	64	2/7/42	LU1I 0100	F03FS04673
250	2,95	2,5	20	80	2/6/32	LU1I 0200	F03FS04675
250	2,95	2,5	30	80	FT02	LU1I 0300	F03FS04677
250	2,95	2,5	30	96	FT02	LU1I 0400	F03FS04679
275	2,95	2,5	20	84	2/6/32	LU1I 0500	F03FS04681
300	2,95	2,5	30	96	FT02	LU1I 0600	F03FS04682
300	2,95	2,5	30	112	FT02	LU1I 0700	F03FS04684
330	3,45	3,0	30	96	FT02	LU1I 0800	F03FS04686
350	3,45	3,0	30	108	FT02	LU1I 0900	F03FS04688

Rahmen Frames	Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
		●	

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Massivholzrahmen HW - Saw blades to cut solid wood frames

Zum Querschneiden. Hochleistungssägeblatt mit ausgezeichneter Schnittgüte, liefert splitterfreies Finish und perfekt glatte Oberfläche, besonders zu empfehlen für Rahmen und Stirnflächen von Profilen, deren vorderseitige Schnittfläche sichtbar bleibt.

Maschinen: Einzel- oder Doppelkopfgehrungssägen.

Merkmale: Flachzahn - Wechselzahn 10° mit Axialwinkel 15° und positivem Spannwinkel.

Material: Weich- und Hartholz.

Suitable for crosscutting. High-performance saw blades, with excellent cut and without splintering; finished and perfectly smooth surface, which is specifically recommended for frames' and profiles' end trims whose front-end cut keeps visible.

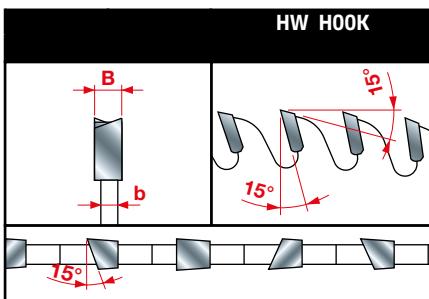
Machines: Single or double-head miter saws.

Features: Flat - ATB 10° tooth with axial 15° and positive cutting angle.

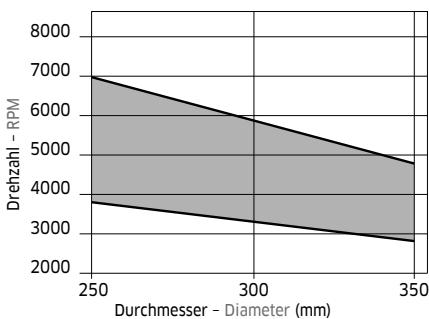
Material: Soft and hardwood.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	z	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	3,0	2,2	30	100	FT01	LU1L 0100	F03FS04690
250	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0200	F03FS04691
255	3,0	2,2	25,4	100		LU1L 0300	F03FS04692
255	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 0400	F03FS04693
300	3,0	2,2	30	100	FT01	LU1L 0500	F03FS04694
300	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0600	F03FS04695
305	3,0	2,2	25,4	100		LU1L 0700	F03FS04696
305	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 0800	F03FS04697
305	3,0	2,2	30	100		LU1L 1100	F03FS06410
350	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0900	F03FS04698
355	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 1000	F03FS04699



Zahnmerkmale – Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

Rahmen Frames	Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
		●	



HW - Sägeblätter für Optimiermaschinen HW - Saw blades for optimizing machines

Sägeblätter zum Querschneiden bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten.

Maschinen: Optimiermaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 25° mit axial 5° und positivem Spanwinkel.

Material: Weiches, hartes und tropisches Massivholz.

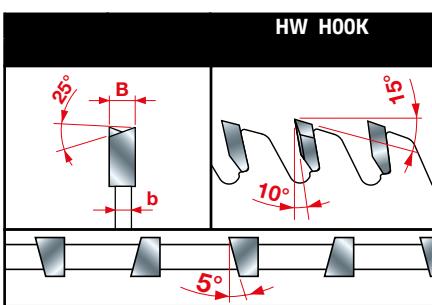
Saw blades suitable for crosscutting at high feedrates.

Machines: Optimizing machines.

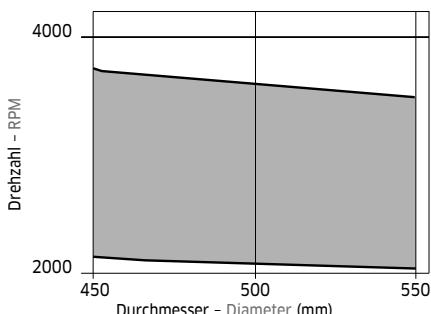
Features: ATB 25° tooth with axial 5° and positive cutting angle.

Material: Soft, hard and exotic solid wood.

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
new 500	4,8	3,5	30	144	2/15/63	LU1M50030	F03FS09370



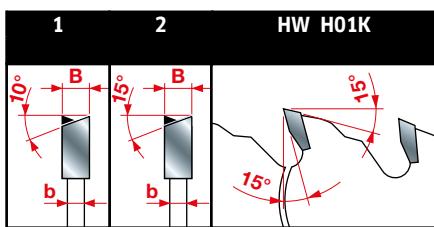
Zahnmerkmale – Tooth features



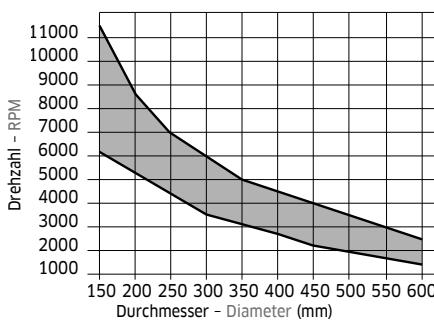
Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

Querschneiden von Massivholz
Crosscutting of solid wood

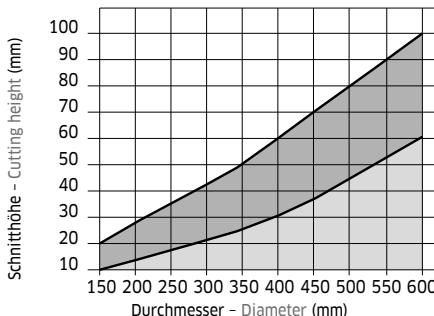
Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
-----------------------	--------------	-------------



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe beim Längs- und Querschneiden
je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

Holzbasierte Werkstoffe
Wood-base materials

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Holzplatten und

Verbundstoffen

HW - Saw blades to cut wooden panels and composites

Sägeblätter zum Längsschneiden und Querschneiden.

Maschinen: Kreissägen, Handmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Weiches und hartes Massivholz, unbearbeitete Spanplatte und Sperrholz.

Saw blades suitable to ripping and crosscutting.

Machines: Circular saws, portable machines.

Features: ATB tooth with positive cutting angle.

Material: Soft and hard solid wood, unprocessed chipboard and plywood.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

Wechselzahn ATB 10° (Bild 1) - ATB 10° tooth (Fig. 1)

	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
	150	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 0100	F03FS04806
new	160	2,2	1,6	20	24		LU2A 0301	F03FS09233
	160	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0300	F03FS04809
	180	3,2	2,2	30	30	2/7/42	LU2A 0500	F03FS04811
	190	3,2	2,2	30	30	2/7/42	LU2A 0600	F03FS04813
	200	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 0800	F03FS04817
	200	3,2	2,2	35	34		LU2A 0900	F03FS04819
	210	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1100	F03FS04822
	216	3,2	2,2	30	34		LU2A 1200	F03FS04823
	220	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1300	F03FS04824
	230	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1500	F03FS04827
	250	3,2	2,2	30	40	FT01	LU2A 1700	F03FS04830
	250	3,2	2,2	35	40		LU2A 1800	F03FS04832
new	250	3,2	2,2	80	40		LU2A 1880	F03FS09971
	300	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2A 2100	F03FS04840
	300	3,2	2,2	35	48		LU2A 2300	F03FS04843
	315	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2A 2400	F03FS04844
	350	3,5	2,5	30	54	FT02	LU2A 2800	F03FS04849
	350	3,5	2,5	35	54		LU2A 3000	F03FS04851
new	400	4,0	2,3	50	48	6/5.5/80 + 1/6/80	LU2A 3150	F03FS09578
	400	4,0	2,8	30	60	2/10/60	LU2A 3300	F03FS04856
	400	4,0	2,8	35	60		LU2A 3400	F03FS04858
	450	4,4	3,0	30	66	2/10/60	LU2A 3600	F03FS04862
	500	4,4	3,2	30	72	2/10/60+2/10/80	LU2A 3800	F03FS04865
	550	4,8	3,5	30	84	2/10/60+2/10/80	LU2A 3900	F03FS04867
	600	5,4	4,0	30	96	2/10/80	LU2A 4000	F03FS04868
	735	6,0	4,4	30	72	2/8,5/90	LU2A 4200	F03FS05908
	760	6,2	4,5	30	72	2/8,5/90	LU2A 4300	F03FS05903

Wechselzahn ATB 15° (Bild 2) - ATB 15° tooth (Fig. 2)

	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
	160	3,2	2,2	20	18	2/6/32	LU2A 0200	F03FS04808
	180	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0400	F03FS04810
	200	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 0700	F03FS04814
	210	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 1000	F03FS04821
	230	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 1400	F03FS04826
	250	3,2	2,2	30	30	FT01	LU2A 1600	F03FS04828
	300	3,2	2,2	30	36	FT01	LU2A 1900	F03FS04834
	350	3,5	2,5	30	42	FT02	LU2A 2500	F03FS04845
	350	3,5	2,5	35	42		LU2A 2600	F03FS04847
	400	4,0	2,8	30	48	2/10/60	LU2A 3100	F03FS04853
	450	4,4	3,0	30	54	2/10/60	LU2A 3500	F03FS04860
	500	4,4	3,2	30	60	2/10/60+2/10/80	LU2A 3700	F03FS04864

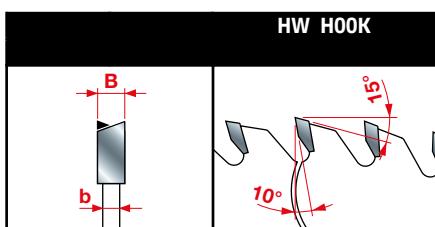
	Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
Längsschneiden von Massivholz Ripping of solid wood			
Querschneiden von Massivholz Crosscutting of solid wood			
Holzverbundstoffe Wood composites			

LU2B

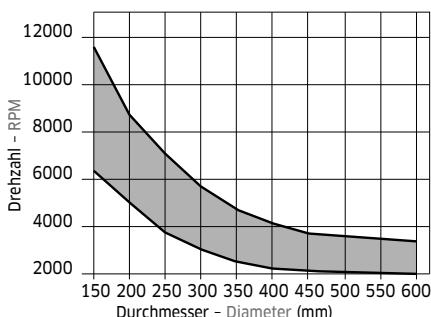


Anti-vibration

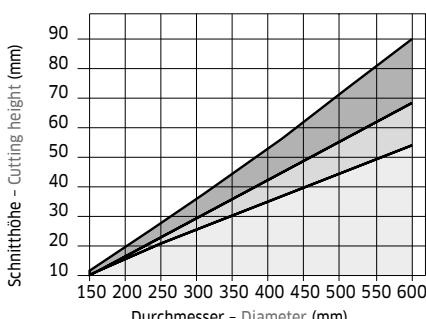
Silver I.C.E.
Coating



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe beim Längs- und Querschneiden
je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

Holzbasierte Werkstoffe
Wood-base materials

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Holzplatten und Verbundstoffen

HW - Saw blades to cut wooden panels and composites

Sägeblätter zum Längsschneiden und Querschneiden.

Maschinen: Kreissägen, Handmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 15° mit positivem Spanwinkel.

Material: Weiches, hartes und tropisches Massivholz, unbearbeitete Spanplatte und Sperrholz.

Saw blades suitable for ripping and crosscutting.

Machines: Circular saws, portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Soft, hard and exotic solid wood, unprocessed chipboard and plywood.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

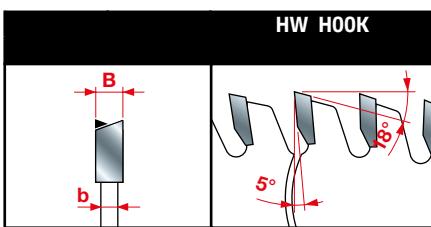
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	NL	Code Code	SAP SAP
150	3,2	2,2	30	36	2/7/42		LU2B 0100	F03FS04869
180	3,2	2,2	30	42	2/7/42		LU2B 0200	F03FS04871
200	3,2	2,2	30	48	2/7/42		LU2B 0300	F03FS04873
216	3,2	2,2	30	48			LU2B 0400	F03FS04876
250	3,2	2,2	30	48	FT01		LU2B 0500	F03FS04877
250	3,2	2,2	30	60	FT01		LU2B 0700	F03FS04880
250	3,2	2,2	35	60			LU2B 0800	F03FS04882
300	3,2	2,2	30	60	FT01		LU2B 0900	F03FS04884
300	3,2	2,2	30	72	FT01		LU2B 1100	F03FS04887
300	3,2	2,2	35	72			LU2B 1200	F03FS04889
315	3,2	2,2	30	72	FT01		LU2B 1300	F03FS04891
350	3,5	2,5	30	72	FT02		LU2B 1400	F03FS04893
350	3,5	2,5	30	84	FT02		LU2B 1600	F03FS04895
350	3,5	2,5	35	84			LU2B 2400	F03FS04905
400	4,0	2,8	30	96	2/10/60		LU2B 1900	F03FS04897
450	4,4	3,0	30	96	2/10/60		LU2B 2000	F03FS04899
500	4,4	3,2	30	108	2/10/60+2/10/80		LU2B 2100	F03FS04901
550	4,8	3,5	30	120	2/10/60+2/10/80		LU2B 2200	F03FS04903
600	5,4	4,0	30	132	2/10/80		LU2B 2300	F03FS04904

Längsschneiden von Massivholz
Ripping of solid wood

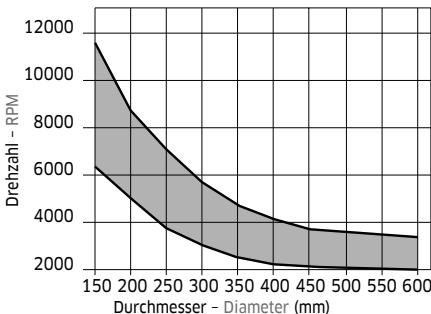
Querschneiden von Massivholz
Crosscutting of solid wood

Holzverbundstoffe
Wood composites

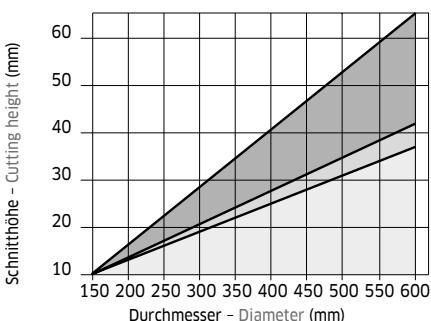
Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
	●	
●		
	●	



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Tiefe des Querschnitts je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of crosscut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

Holzbasierte Werkstoffe
Wood-base materials

Sperrholz
Plywood

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Holzplatten und Verbundstoffen

HW - Saw blades to cut wooden panels and composites

Sägeblätter zum Querschneiden.

Maschinen: Kreissägen, Handmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 15° mit positivem Spanwinkel.

Material: Weiches, hartes und tropisches Massivholz, Spanplatte, thermoplastische Holzverbundstoffe, einseitig beschichtete MDF.

Saw blades suitable for crosscutting.

Machines: Circular saws, portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Soft, hard and exotic solid wood, chipboard, thermoplastic-wood composites, MDF laminated on one side.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Code Code	SAP SAP
					NL		
150	3,2	2,2	30	48	2/7/42	LU2C 0100	F03FS04908
new 160	2,2	1,6	20	48	2/6/32	LU2C 0001	F03FS09065
160	3,2	2,2	20	48	2/6/32	LU2C 0200	F03FS04910
180	3,2	2,2	20	56	2/6/32	LU2C 0300	F03FS04911
180	3,2	2,2	30	56	2/7/42	LU2C 0400	F03FS04912
190	3,2	2,2	30	56	2/7/42	LU2C 0500	F03FS04914
200	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0600	F03FS04915
new 200	3,2	2,2	40	64		LU2C 0640	F03FS09972
210	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0700	F03FS04917
216	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0800	F03FS04918
220	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0900	F03FS04919
230	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 1000	F03FS04921
250	3,2	2,2	30	80	FT01	LU2C 1200	F03FS04922
250	3,2	2,2	30	100	FT01	LU2C 1300	F03FS04924
300	3,2	2,2	30	96	FT01	LU2C 1500	F03FS04927
300	3,2	2,2	35	96		LU2C 1600	F03FS04930
300	3,2	2,2	30	120	FT01	LU2C 1700	F03FS04932
330	3,2	2,2	20	96	2/6/32	LU2C 1800	F03FS04934
350	3,5	2,5	30	108	FT02	LU2C 2000	F03FS04936
400	3,8	2,8	30	120	2/10/60	LU2C 2100	F03FS04938
450	4,4	3,0	30	132	FT02	LU2C 2200	F03FS04939
500	4,4	3,2	30	144	2/10/60+2/10/80	LU2C 2300	F03FS04940
500	4,4	3,2	35	144		LU2C 2335	F03FS09975
new 550	4,8	3,5	30	156	2/10/60+2/10/80	LU2C 2400	F03FS04942
600	5,4	4,0	30	168	2/10/80	LU2C 2500	F03FS04943

Querschneiden von Massivholz

Crosscutting of solid wood

Holzverbundstoffe

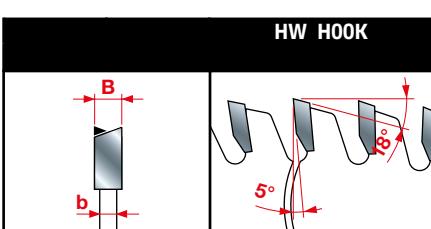
Wood composites

Kunststoffe

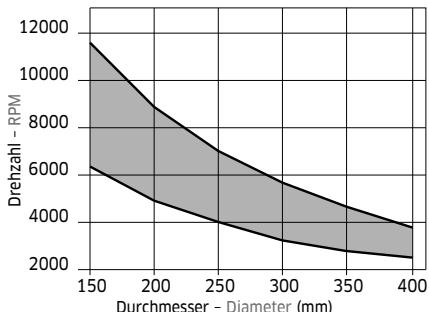
Plastic materials

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good

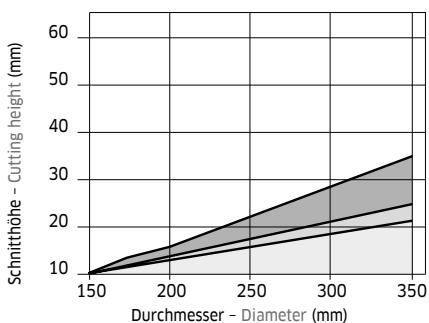
LU2D



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe beim Längs- und Querschneiden
je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

Holzbasierte Werkstoffe
Wood-base materials

Sperrholz
Plywood

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Holzplatten und Verbundstoffen - kleine Schnittbreite

HW - Saw blades to cut wooden panels and composites - Thin kerf

Sägeblätter zum Querschneiden. Die reduzierte Schnitthöhe erleichtert den Werkstückvorschub.

Maschinen: Kreissägen, Handmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 15° mit positivem Spanwinkel.

Material: Weiches, hartes und tropisches Massivholz, Spanplatte, thermoplastische Holzverbundstoffe, einseitig beschichtete MDF.

Saw blades suitable for crosscutting. The reduced cutting height makes work-piece feeding easier.

Machines: Circular saws, portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Soft, hard and exotic solid wood, chipboard, thermoplastic-wood composites, MDF laminated on one side.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z mm	NL	NL	Code Code	SAP SAP
150	2,0	1,4	30	48	2/7/42		LU2D 0100	F03FS04944
180	2,0	1,4	30	56	2/7/42		LU2D 0200	F03FS04948
180	2,0	1,4	40	56			LU2D 0300	F03FS04950
200	2,2	1,6	30	64	2/7/42		LU2D 0400	F03FS04952
250	2,5	1,8	20	80	2/6/32		LU2D 0500	F03FS04954
250	2,5	1,8	30	80	FT01		LU2D 0700	F03FS04957
300	2,7	1,8	30	96	FT01		LU2D 0900	F03FS04959
350	3,0	2,2	30	108	FT01		LU2D 1100	F03FS04963

Querschneiden von Massivholz
Crosscutting of solid wood

Holzverbundstoffe

Wood composites

Kunststoffe

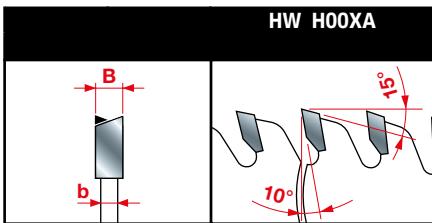
Plastic materials

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●		
●		
	●	

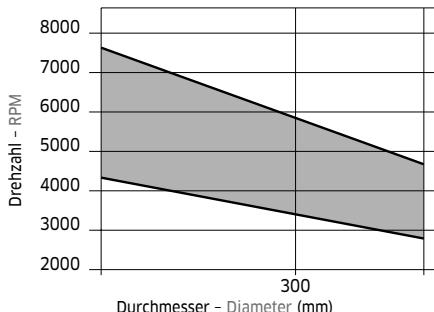


Anti-vibration

Silver I.C.E.
Coating



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

HW - Sägeblätter zum Schneiden von tropischem abrasivem Holz und Platten

HW - Saw blades to cut exotic abrasive wood and panels

Sägeblätter zum Querschneiden.

Maschinen: Kreissägen, Plattenauftreimmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 15° mit positivem Spanwinkel.

Material: Hochwertiges Weich- und Hartholz, Spanplatte bis 50 mm, MDF einseitig beschichtet bis 30 mm.

Saw blades suitable for crosscutting.

Machines: Circular saws, panel-sizing machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Good quality soft and hard wood, up to 50 mm chipboard, MDF laminated on one side, up to 30 mm.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

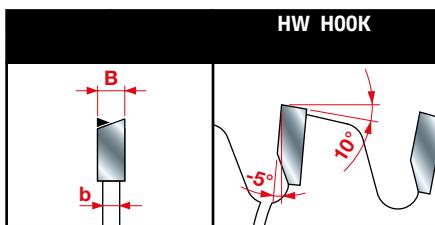
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Code Code	SAP SAP
					NL		
300	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2E 0200	F03FS04965
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2E 0400	F03FS04967
350	3,5	2,5	30	72	FT02	LU2E 0500	F03FS04970

Querschneiden von Weich- und Hartholz
Crosscutting of soft and hardwood
Holzverbundstoffe
Wood composites

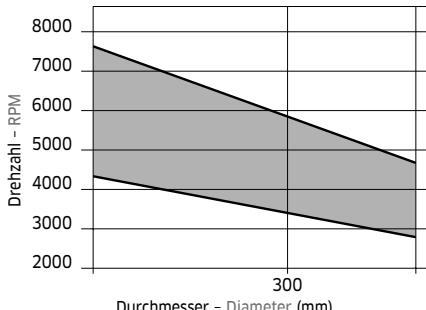
Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
-----------------------	--------------	-------------

--	--	--

LU2F



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Holzplatten, Verbundstoffen und Kunststoffen

HW - Saw blades to cut wooden panels, composites and plastic materials

Zum Zuschneiden von beidseitig beschichteten Platten ohne Einsatz des Vorritzsägeblatts, gutes Finish und lange Standzeit.

Maschinen: Kreissägen, horizontale Plattenaufteilmaschinen, Handmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 10° mit negativem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Platten mit abrasiven und harten Beschichtungen.

To size bilaminated panels without the employment of the scoring saw blade, with good finishing and long cutting life.

Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines, portable machines.

Features: ATB 10° tooth with negative cutting angle.

Material: Bilaminated panels with abrasive and hard coatings.

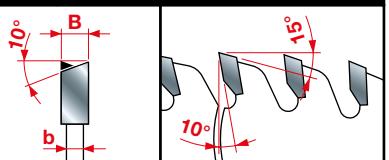
D	B	b	d	Z	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		Code	SAP
216	2,8	2,0	30	24	LU2F 0100	F03FS06304
216	2,8	2,0	30	48	LU2F 0200	F03FS04971
216	2,8	2,0	30	60	LU2F 0300	F03FS04972
250	2,8	2,0	30	48	LU2F 0400	F03FS04973
250	2,8	2,0	30	60	LU2F 0500	F03FS04974

	Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
Querschneiden von Massivholz Crosscutting of solid wood	●		
Holzverbundstoffe Wood composites	●		
Kunststoffe Plastic materials		●	

LU34M

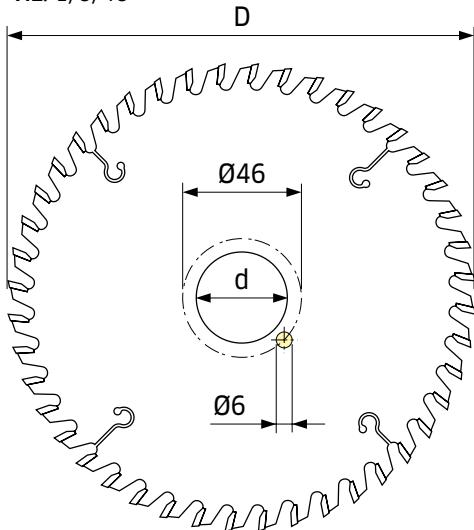


HW H01K

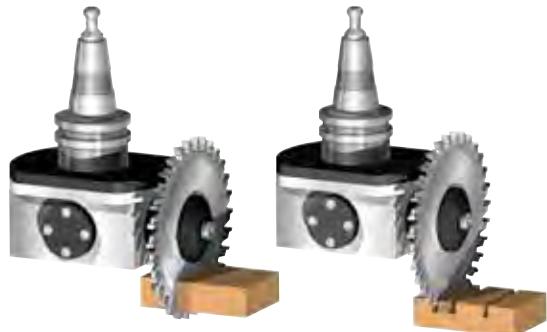


Zahnmerkmale - Tooth features

*NL: 1/6/46



Arbeitsbeispiel
Working example



Längsschneiden von Massivholz
Ripping of solid wood
Querschneiden von Massivholz
Crosscutting of solid wood
Holzverbundstoffe
Wood composites

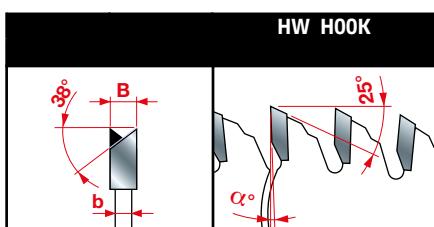
Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●		
	●	
		●

LU3A

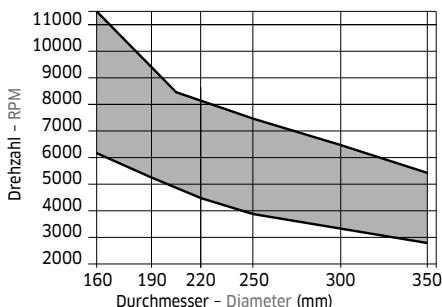


Anti-vibration

Silver ICE Coating

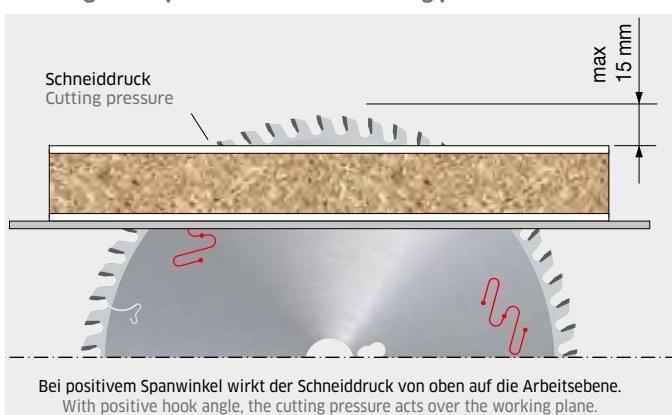


Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

Arbeiten mit Spindel unter der Arbeitsebene Working with spindle under the working plane



Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Holzverbundstoffe Wood composites	Laminate Laminates	

HW - Sägeblätter zum Schneiden von beidseitig beschichteten Platten

HW - Saw blades to cut bilaminated panels

Zum Zuschneiden beidseitig beschichteter Platten, mit perfektem Finish auf beiden Seiten ohne Einsatz des Vorrütsägeblatts.

Maschinen: Vertikalkreissägen, Plattenaufteilmaschinen, Handmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 38°, mit variablem Spanwinkel je nach Durchmesser.

Material: Beidseitig beschichtete Platten mit äußerst dünnen Beschichtungen, Furnierplatten.

To size bilaminated panels, with perfect finishing on both sides without the employment of the scoring saw blade.

Machines: Circular vertical saws, panel-sizing machines, portable machines.

Features: ATB 38° tooth, with variable cutting angle according to the diameter.

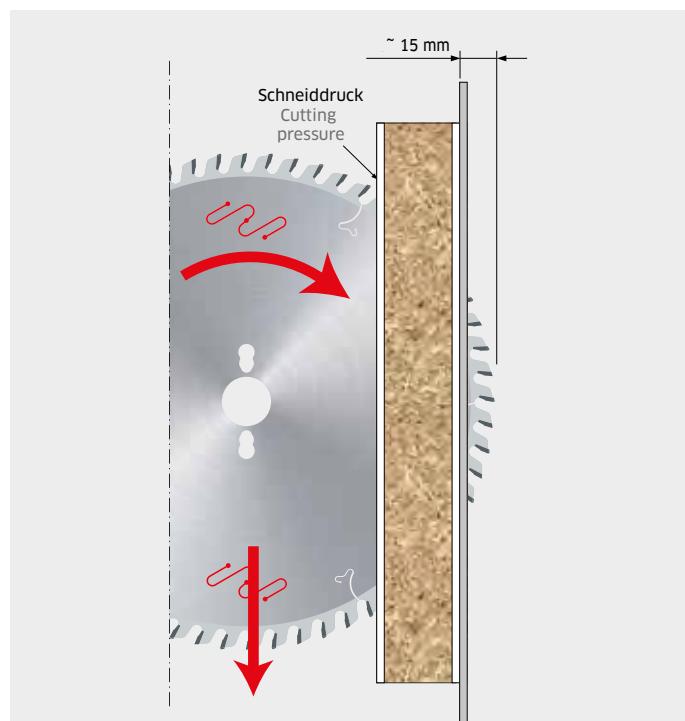
Material: Bilaminated panels with extremely fine coatings, veneered panels.

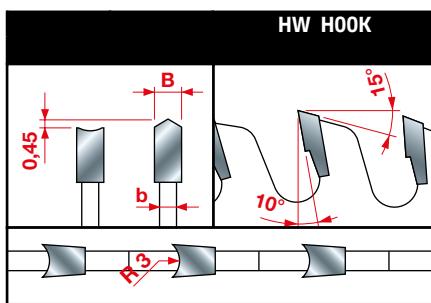
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

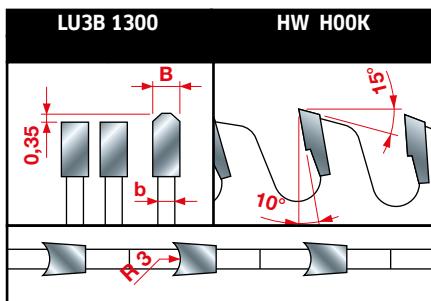
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL	Code Code	SAP SAP
160	2,2	1,6	20	48	-2°	000	LU3A 0001	F03FS07411
190	2,5	1,8	30	48	-2°	000	LU3A 0002	F03FS07412
210	2,5	1,8	30	54	-2°	000	LU3A 0003	F03FS07413

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL	Code Code	SAP SAP
220	3,2	2,2	30	64	-5°	2/7/42	LU3A 0100	F03FS05059
250	3,2	2,2	30	80	-2°	FT01	LU3A 0200	F03FS05061
300	3,2	2,2	25,4	96	2°	000	LU3A 0600	F03FS05807
300	3,2	2,2	30	96	2°	FT01	LU3A 0300	F03FS05064
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LU3A 0400	F03FS05066

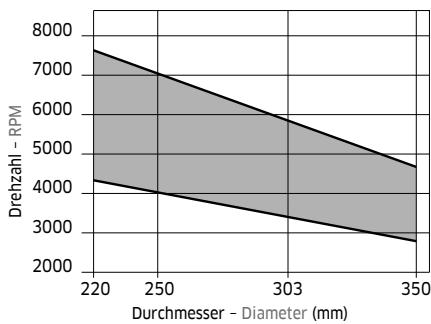




Zahnmerkmale – Tooth features



Zahnmerkmale – Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

HW - Sägeblätter zum Schneiden von beidseitig beschichteten Platten

HW - Saw blades to cut bilaminated panels

Zum Zuschneiden von beidseitig beschichteten Platten ohne Einsatz des Vorritzsägeblatts, gutes Finish und lange Standzeit.

Maschinen: Kreissägen, Vertikalmaschinen ohne Vorritzsägeblatt.

Merkmale: Konkaver Zahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Platten mit abrasiven und harten Beschichtungen.

To size bilaminated panels without the employment of the scoring saw blade, with good finishing and long cutting life.

Machines: Circular saws, vertical machines without the scoring saw blade.

Features: Concave tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated panels with abrasive and hard coatings.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

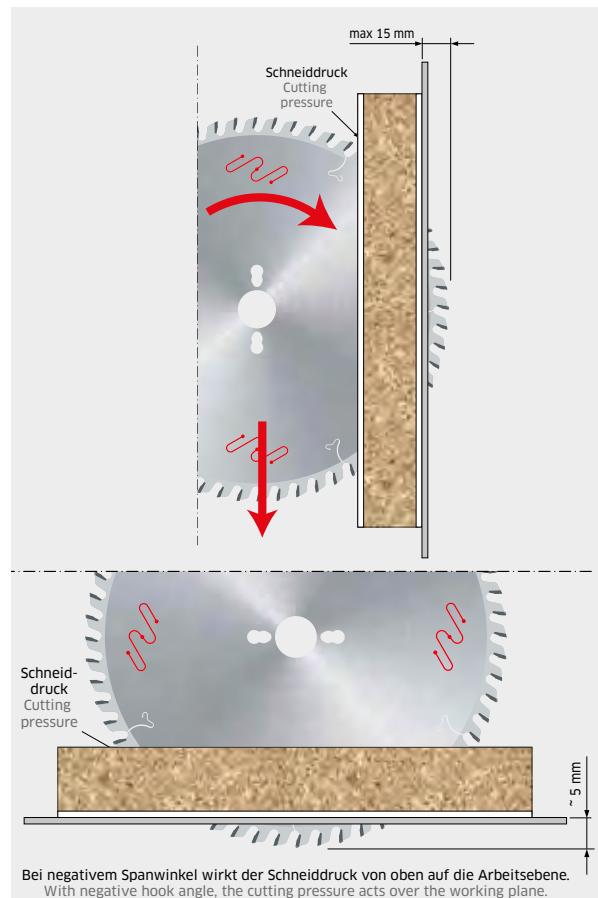
D mm	B mm	b mm	d mm	Z NL	NL	Code Code	SAP SAP
220	3,2	2,2	30	42	2/7/42	LU3B 0100	F03FS05069
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU3B 0200	F03FS05071
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3B 0300	F03FS05073
350	3,2	2,2	30	72	FT01	LU3B 0400	F03FS05075

D mm	B mm	b mm	d mm	Z NL	NL	Code Code	SAP SAP
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3B 1300	F03FS06478

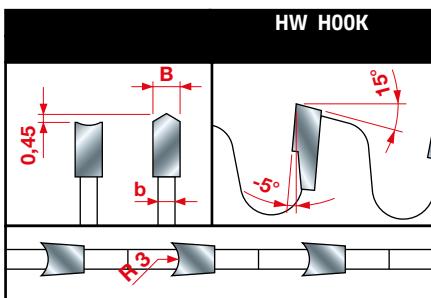
Merkmale: Flach-Trapezzahn mit konkaver Stirnseite und positivem Spanwinkel.

Features: Flat - triple chip tooth with concave face and positive cutting angle.

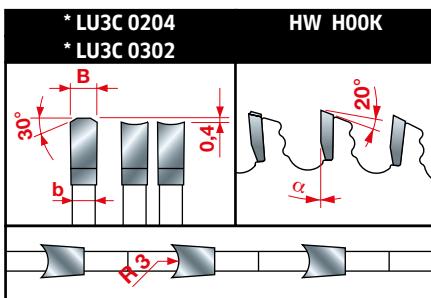
Arbeiten mit Spindel über der Arbeitsebene Working with spindle over the working plane



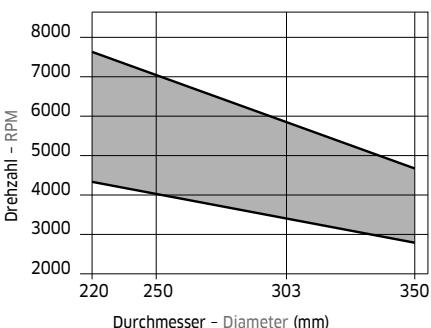
Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
Holzverbundstoffe Wood composites	●	
Furniert Veneered	●	
Laminate Laminates	●	



Zahnmerkmale – Tooth features



Zahnmerkmale – Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

HW – Sägeblätter zum Schneiden von beidseitig beschichteten Platten

HW – Saw blades to cut bilaminated panels

Zum Zuschneiden von beidseitig beschichteten Platten ohne Einsatz des Vorriffsägeblatts, gutes Finish und lange Standzeit.

Maschinen: Kreissägen, Horizontal- und Vertikalmaschinen ohne Vorriffsägeblatt.
Merkmale: Konkaver Zahn mit negativem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Platten mit abrasiven und harten Beschichtungen.
To size bilaminated panels without the employment of the scoring saw blade, with good finishing and long cutting life.

Machines: Circular saws, horizontal and vertical machines without the scoring saw blade.
Features: Concave tooth with negative cutting angle.

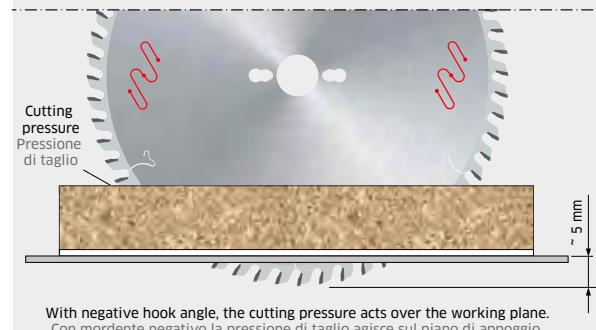
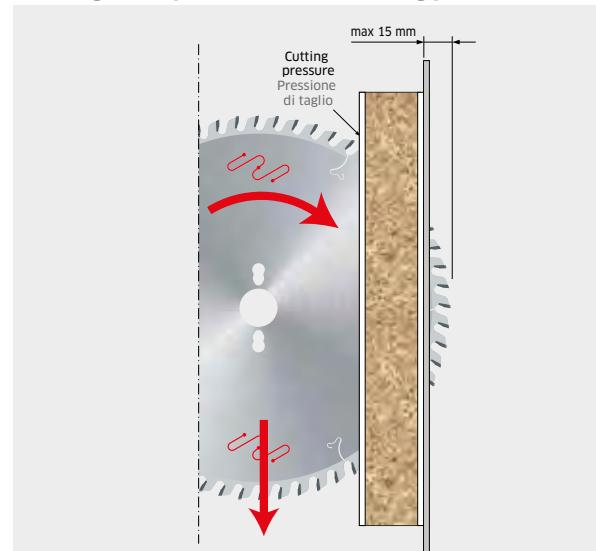
Material: Bilaminated panels with abrasive and hard coatings.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Code Code	SAP SAP
220	3,2	2,2	30	42	2/7/42	LU3C 0100	F03FS05076
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU3C 0200	F03FS05077
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3C 0300	F03FS05078
350	3,2	2,2	30	72	FT01	LU3C 0400	F03FS05080

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL	Code Code	SAP SAP
250	3,4	2,4	30	54	-2°	FT01	LU3C 0204*	F03FS09537
303	3,4	2,4	30	66	0°	FT01	LU3C 0302*	F03FS09038

Arbeiten mit Spindel über der Arbeitsebene Working with spindle over the working plane



Vorritzer nicht erforderlich
Scorer not required

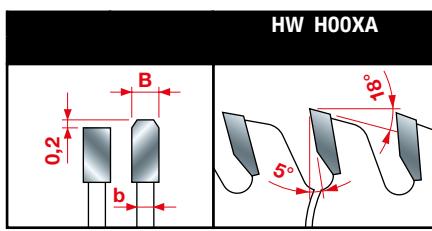
Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
Holzverbundstoffe Wood composites	●	
Furniert Veneered	●	
Laminat Laminate	●	



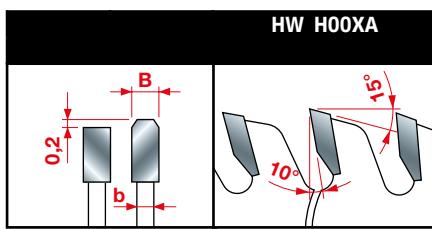
Anti-vibration



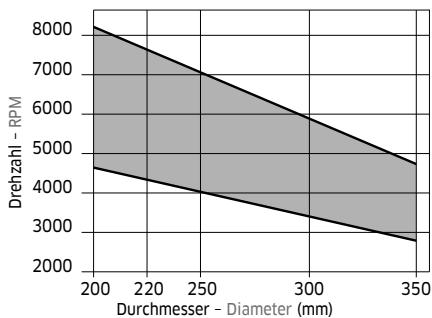
Silver L.C.E. Coating



Zahnmerkmale - Tooth features



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

HW - Sägeblätter zum Schneiden von beidseitig beschichteten Platten

HW - Saw blades to cut bilaminated panels

Zum Zuschneiden von beidseitig beschichteten Platten mit Vorriffsägeblatt, insbesondere melaminbeschichtete Platten, gutes Finish und lange Standzeit.

Maschinen: Kreissägen, horizontale Plattenaufteilmaschinen.

Merkmale: Flach-Trapezzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Platten.

To size bilaminated panels with the employment of the scoring saw blade, in detail melamine-coated panels, with good finishing and long cutting life.

Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines.

Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated panels.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

Spanwinkel 5° für Schnitthöhen bis 30 mm

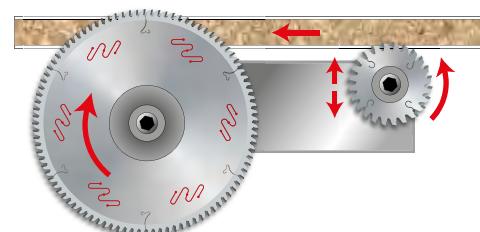
Hook angle 5° for cutting heights up to 30 mm

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL NL	Code Code	SAP SAP
200	3,2	2,2	30	64	5°	2/7/42	LU3D 0100	F03FS05081
220	3,2	2,2	30	64	5°	2/11/85	LU3D 0200	F03FS05083
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	LU3D 0400	F03FS05088
new 250	3,2	2,2	55	80	5°	2/11/85	LU3D 0455	F03FS09973
							LU3D 0600	F03FS05093
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	LU3D 0700	F03FS05096
300	3,2	2,2	35	96	5°	FT02	LU3D 0900	F03FS05098

Spanwinkel 10° für Schnitthöhen bis 40 mm

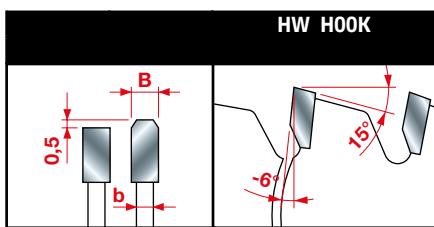
Hook angle 10° for cutting heights up to 40 mm

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	60	10°	FT01	LU3D 1100	F03FS05100
new 250	3,2	2,2	60	60	10°	FT01	LU3D 1160	F03FS09974
							LU3D 2100	F03FS05810
300	3,2	2,2	30	72	10°	FT01	LU3D 1300	F03FS05101
300	3,2	2,2	30	84	10°	FT01	LU3D 1500	F03FS05104
300	3,2	2,2	30	96	10°	FT02	LU3D 2000	F03FS05108
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT02	LU3D 1700	F03FS05105
350	3,5	2,5	30	108	10°	FT02		

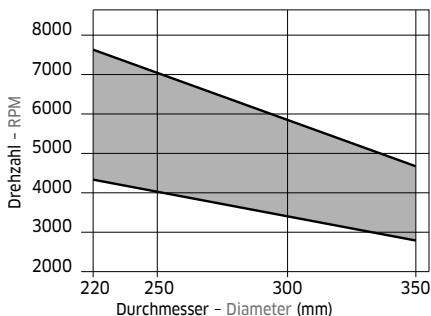


Holzverbundstoffe
Wood composites
Furniert
Veneered
Laminate
Laminates

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●		
●	●	
●	●	●



Zahnmerkmale – Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

HW – Sägeblätter zum Schneiden von beidseitig beschichteten Platten

HW – Saw blades to cut bilaminated panels

Zum Zuschneiden beidseitig beschichteter Platten ohne Einsatz des Vorritzsägeblatts, bis 40 mm Dicke. Insbesondere eignet sich dieses Sägeblatt für melaminbeschichtete Platten.

Maschinen: Kreissägen, horizontale Plattenaufteilmaschinen, vertikale Plattenaufteilmaschinen.

Merkmale: Flach-Trapezzahn mit negativem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Platten.

To size bilaminated panels without the employment of the scoring saw blade, up to 40 mm thick. In detail, it is suitable to work melamine-coated panels.

Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines, vertical panel sizing machines.

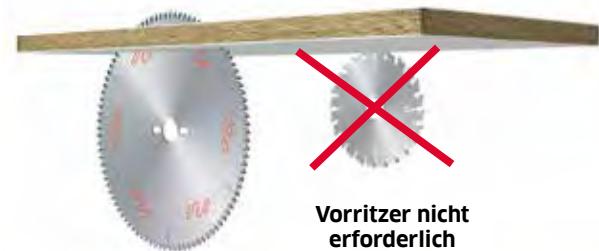
Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.

Material: Bilaminated panels.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z NL	NL	Code Code	SAP SAP
220	3,2	2,2	30	56	2/7/42	LU3E 0100	F03FS05109
250	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3E 0200	F03FS05111
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LU3E 0300	F03FS05113
350	3,5	2,5	30	84	FT02	LU3E 0400	F03FS05115



Vorritzer nicht erforderlich
Scorer not required

Arbeiten mit Spindel über der Arbeitsebene Working with spindle over the working plane



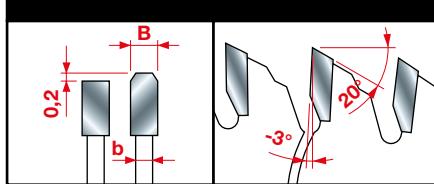
Holzverbundstoffe Wood composites	Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
Furniert Veneered Laminate Laminates		●	



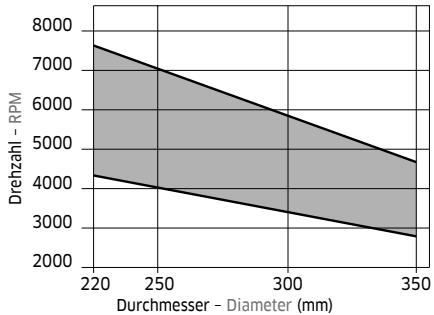
ICE
Silver L.C.E.
Coating



HW H00XF



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

HW - Sägeblätter zum Schneiden von beidseitig beschichteten Platten und Kunststoffen

HW - Saw blades to cut bilaminated panels and plastic materials

Zum Zuschneiden beidseitig beschichteter Platten ohne Einsatz des Vorritzsägeblatts. Insbesondere eignet sich dieses Sägeblatt für melaminbeschichtete Platten und Kunststoffe.

Maschinen: Kreissägen, horizontale Plattenaufteilmaschinen, vertikale Plattenaufteilmaschinen.

Merkmale: Flach-Trapezzahn mit negativem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Platten, Kunststoffe.

To size bilaminated panels without the employment of the scoring saw blade.

In detail, it is suitable to work melamine-coated panels and plastic materials.

Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines, vertical panel sizing machines.

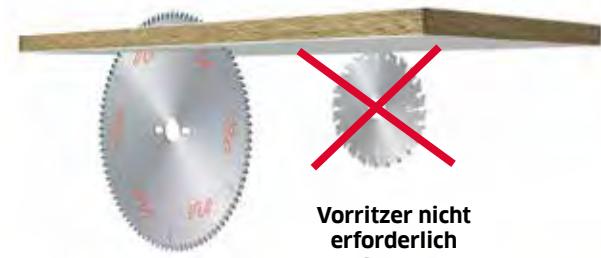
Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.

Material: Bilaminated panels, plastic materials.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

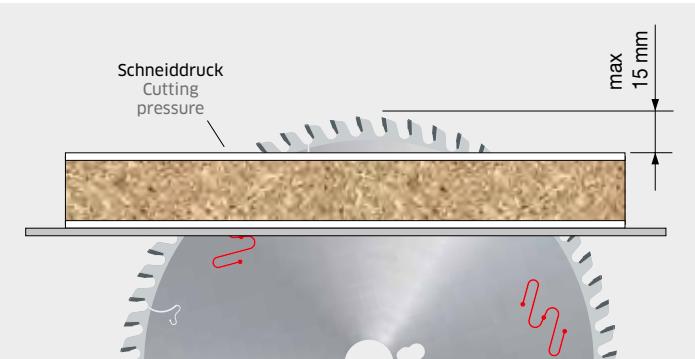
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	z	NL	NL	Code Code	SAP SAP
220	3,2	2,2	30	64	2/7/42		LU3F 0100	F03FS05117
250	3,2	2,2	30	80	FT01		LU3F 0200	F03FS05119
300	3,2	2,2	30	96	FT01		LU3F 0300	F03FS05121
350	3,5	2,5	30	108	FT02		LU3F 0400	F03FS05124



Vorritzer nicht erforderlich
Scorer not required

Arbeiten mit Spindel unter der Arbeitsebene Working with spindle under the working plane



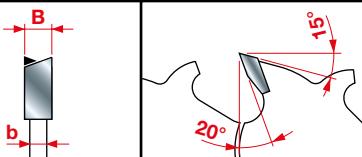
Bei negativem Spanwinkel wirkt der Schneiddruck von oben auf die Arbeitsebene
With negative hook angle, the cutting pressure acts over the working plane.

	Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
Holzverbundstoffe Wood composites			
Furniert Veneered			
Laminate Laminates			

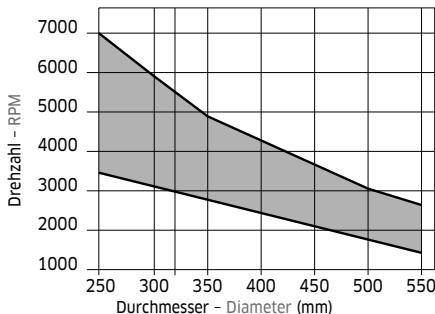
LG1C



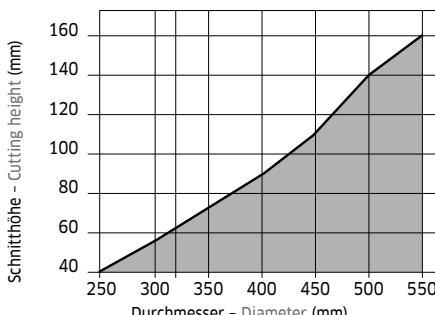
HW H01K



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Massivholz HW - Saw blades to cut solid wood

Sägeblätter zum Längsschneiden.

Maschinen: Tischsägen, Längsschneidemaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 10° mit positivem Spanwinkel.

Material: Weiches und hartes Massivholz, auch mit losen Ästen.

Saw blades suitable for ripping.

Machines: Table saws, multiripping machines.

Features: ATB 10° tooth with positive cutting angle.

Material: Soft and hard solid wood, also with loose knots.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	22	FT01	LG1C 0100	F03FS07559
300	3,2	2,2	30	26	FT01	LG1C 0400	F03FS07560
350	3,5	2,5	30	30	FT02	LG1C 1000	F03FS07561

Längsschneiden von Weichholz
Ripping of softwood

Längsschneiden von Hartholz
Ripping of hardwood

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good

LG2A



HW - Sägeblätter zum Schneiden von Holzplatten und

Verbundstoffen

HW - Saw blades to cut wooden panels and composites

Sägeblätter zum Längsschneiden und Querschneiden.

Maschinen: Kreissägen, Handmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Weiches und hartes Massivholz, unbearbeitete Spanplatte und Sperrholz.

Saw blades suitable for ripping and crosscutting.

Machines: Circular saws, portable machines.

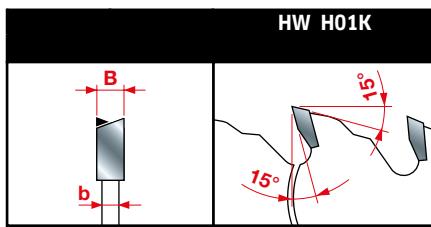
Features: ATB tooth with positive cutting angle.

Material: Soft and hard solid wood, unprocessed chipboard and plywood.

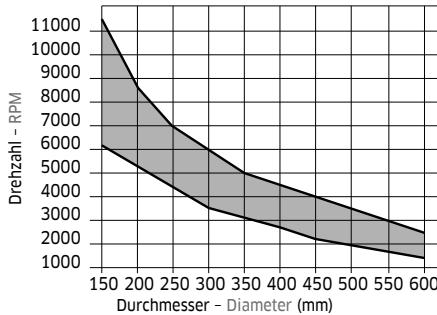
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

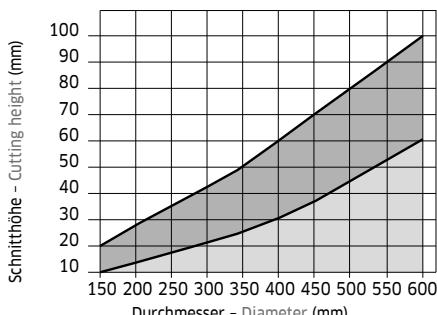
D mm	B mm	b mm	d mm	z	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	40	FT01	LG2A 1700	F03FS07562
300	3,2	2,2	30	36	FT01	LG2A 1900	F03FS07563
300	3,2	2,2	30	48	FT01	LG2A 2100	F03FS07564
350	3,5	2,5	30	54	FT02	LG2A 2800	F03FS07565



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe beim Längs- und Querschneiden
je nach Blattdurchmesser
Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter

Massives Holz
Solid wood

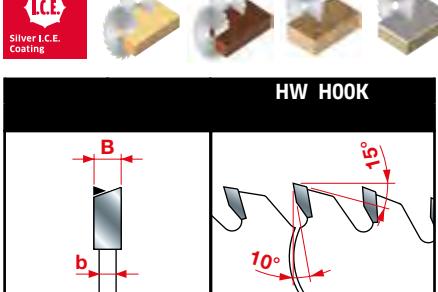
Holzbasierte Werkstoffe
Wood-base materials

Längsschneiden von Massivholz
Ripping of solid wood

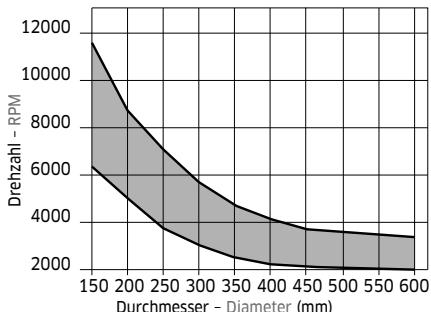
Querschneiden von Massivholz
Crosscutting of solid wood

Holzverbundstoffe
Wood composites

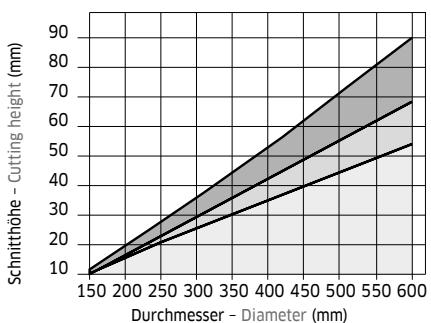
Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●	●	●
●	●	●
●	●	●



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Schnitttiefe beim Längs- und Querschneiden
je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

Holzbasierte Werkstoffe
Wood-base materials

Sperrholz
Plywood

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Holzplatten und Verbundstoffen

HW - Saw blades to cut wooden panels and composites

Sägeblätter zum Längsschneiden und Querschneiden.

Maschinen: Kreissägen, Handmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 15° mit positivem Spanwinkel.

Material: Weiches, hartes und tropisches Massivholz, unbearbeitete Spanplatte und Sperrholz.

Saw blades suitable for ripping and crosscutting.

Machines: Circular saws, portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Soft, hard and exotic solid wood, unprocessed chipboard and plywood.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	60	FT01		LG2B 0700 F03FS07566
300	3,2	2,2	30	60	FT01		LG2B 0900 F03FS07567
300	3,2	2,2	30	72	FT01		LG2B 1100 F03FS07439
350	3,5	2,5	30	72	FT02		LG2B 1400 F03FS07568
350	3,5	2,5	30	84	FT02		LG2B 1600 F03FS07569

Längsschneiden von Massivholz

Ripping of solid wood

Querschneiden von Massivholz

Crosscutting of solid wood

Holzverbundstoffe

Wood composites

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Holzplatten und Verbundstoffen

HW - Saw blades to cut wooden panels and composites

Sägeblätter zum Querschneiden.

Maschinen: Kreissägen, Handmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 15° mit positivem Spanwinkel.

Material: Weiches, hartes und tropisches Massivholz, Spanplatte, thermoplastische Holzverbundstoffe, einseitig beschichtete MDF.

Saw blades suitable for crosscutting.

Machines: Circular saws, portable machines.

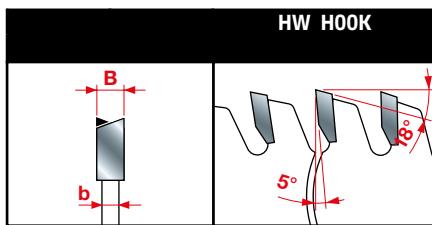
Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Soft, hard and exotic solid wood, chipboard, thermoplastic-wood composites, MDF laminated on one side.

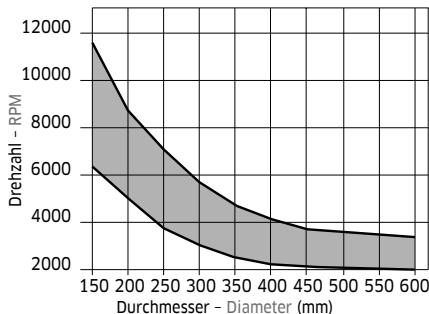
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

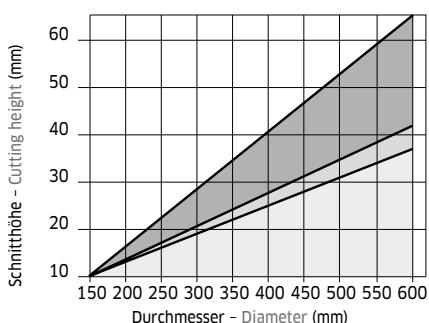
D mm	B mm	b mm	d mm	Z NL	NL	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	80	FT01		LG2C 1200 F03FS07570
300	3,2	2,2	30	96	FT01		LG2C 1500 F03FS07571
350	3,5	2,5	30	108	FT02		LG2C 2000 F03FS07572



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale Tiefe des Querschnitts je nach Blattdurchmesser.
Maximum depth of crosscut based on the blade diameter.

Massives Holz
Solid wood

Holzbasierte Werkstoffe
Wood-base materials

Sperrholz
Plywood

Querschneiden von Massivholz
Crosscutting of solid wood

Holzverbundstoffe
Wood composites

Kunststoffe
Plastic materials

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good

HW - Sägeblätter zum Schneiden von beidseitig beschichteten Platten

HW - Saw blades to cut bilaminated panels

Zum Zuschneiden von beidseitig beschichteten Platten mit Vorritzsägeblatt, insbesondere melaminbeschichtete Platten, gutes Finish und lange Standzeit.

Maschinen: Kreissägen, horizontale Plattenaufteilmaschinen.

Merkmale: Flach-Trapezzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Platten.

To size bilaminated panels with the employment of the scoring saw blade, in detail melamine-coated panels, with good finishing and long cutting life.

Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines.

Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

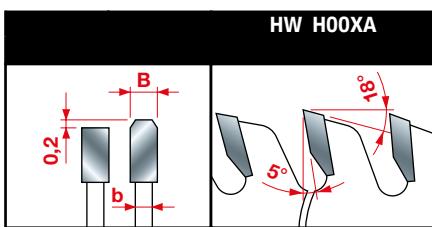
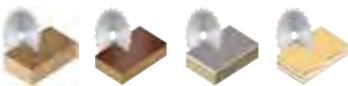
Material: Bilaminated panels.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

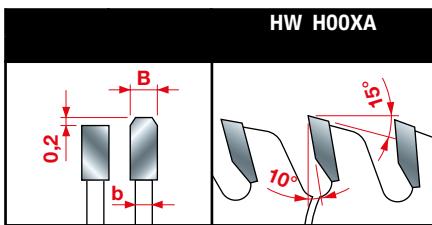
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL	Code	SAP
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	LG3D 0400	F03FS07438
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	LG3D 0600	F03FS07436
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LG3D 0900	F03FS07437

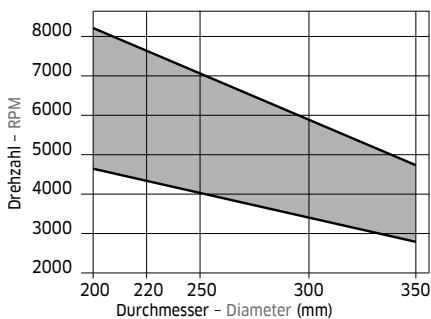
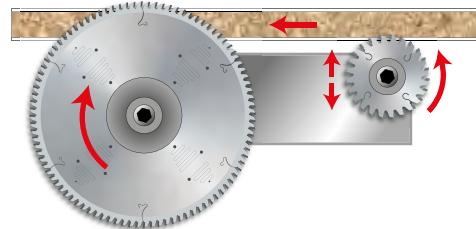
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL	Code	SAP
300	3,2	2,2	30	72	10°	FT01	LG3D 2100	F03FS07574
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT02	LG3D 2000	F03FS07573



Zahnmerkmale - Tooth features



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

Holzverbundstoffe
Wood composites

Laminate
Laminates

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
-----------------------	--------------	-------------

●	●	●
---	---	---

●	●	●
---	---	---

Referenztabelle der Sägeblätter für Plattenaufteilmaschinen

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Maschinentyp Machine type	Werkzeugtyp * Tool type *	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	Zahntyp Tooth type	α	β	NL NL	Code Code	SAP SAP
Anthon												
LN (90)	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100 + 2/11/85	LSB40017X	F03FS09272
	Vorritzsägeblatt	180	4,3 - 5,5	3,2	20	28	ATB	8°	15°	-	LI25M43NA3	F03FS02661
	Vorritzsägeblatt	180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43XA3	F03FS06372
LNA (100), LN (120)	Hauptsägeblatt	450	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45008X	F03FS09182
	Vorritzsägeblatt	180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43XA3	F03FS06372
LNB (200), LNC (210)	Hauptsägeblatt	700	6,2	4,2	80	60	TCG	18°	15°	2/17/110	LSB70001	F03FS07036
	Vorritzsägeblatt	180	5,7 - 6,9	4,0	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M57NA3	F03FS02727
Porta 100	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100 + 2/11/85	LSB40017X	F03FS09272
	Vorritzsägeblatt	180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43XA3	F03FS06372
Porta 150	Hauptsägeblatt	500	4,4	3,2	60	60	TCG	15°	15°	2/11/115	LSB50009X	F03FS09189
	Vorritzsägeblatt	180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43XA3	F03FS06372
Scm - Gabbiani												
Galaxy 90	Hauptsägeblatt	300	4,4	3,0	80	60	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30004X	F03FS09157
	Hauptsägeblatt	300	4,4	3,0	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30008X	F03FS07804
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Postforming-Vorritzer	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Galaxy 85	Hauptsägeblatt	350	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB35005X	F03FS07635
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Galaxy 115	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB40012X	F03FS09173
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Galaxy 140, Elite	Hauptsägeblatt	450	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 4/19/120	LSB45009X	F03FS07811
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Galaxy3 110, 110A	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB40012X	F03FS09173
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Galaxy3 130, 130A	Postforming-Vorritzer	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
	Hauptsägeblatt	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB43009X	F03FS07909
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
Galaxy3 145	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Postforming-Vorritzer	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
	Hauptsägeblatt	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	LSB45009X	F03FS07811
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
Galaxy3	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Postforming-Vorritzer	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
	Hauptsägeblatt	460	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/100 + 2/14/110	LSB46003X	F03FS09950
Galaxy3	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628

Referenztabelle der Sägeblätter für Plattenaufteilmaschinen

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Maschinentyp Machine type	Werkzeugtyp * Tool type *	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	z	Zahntyp Tooth type	α	β	NL NL	Code Code	SAP SAP
Gaben												
G 2000 Starmatic	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Vorritzsägeblatt	125	4,5 - 5,7	3,0	45	24	ATB	0°	15°		LI25M45FE3	F03FS02699
MK, Gamma, N, ST, SE, Trend	Hauptsägeblatt	355	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105	LSB35505X	F03FS07633
	Vorritzsägeblatt	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	ATB	0°	15°		LI25M43FE3	F03FS02645
ICONFAST LM D-816	Hauptsägeblatt	530	4,8	3,5	75	72	TCG	15°	15°	2/7/110	LSB53004X	F03FS09651
	Vorritzsägeblatt	215	4,7	3,5	50	42	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M47QF3	F03FS09650
Prismatic 101	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Vorritzsägeblatt	160	4,3 - 5,5	3,0	45	36	ATB	8°	15°	3/11/70	LI25M43LE3	F03FS02655
Prismatic 2, 3	Hauptsägeblatt	470	4,4	3,2	75	96	TCG	15°	15°	4/15/105	LSB47004X	F03FS09184
	Vorritzsägeblatt	215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	ATB	8°	15°	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Vorritzsägeblatt	215	4,5 - 5,7	3,2	50	42	ATB	8°	15°	3/15/80	LI25M45PF3	F03FS02713
	Vorritzsägeblatt	300	4,3 - 5,5	3,5	50	48	ATB	12°	15°		LI25M43RM3	F03FS02693
	DP-Vorritzer	215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH4	F03FS09633
	DP-Vorritzer	215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH6	F03FS09634
	Postforming-Vorritzer	300	4,55	3,2	50	72	ATB	15°	15°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743
Prismatic 201	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Hauptsägeblatt	430	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB43008X	F03FS07908
	Vorritzsägeblatt	215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	ATB	8°	15°	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Vorritzsägeblatt	300	4,3 - 5,5	3,5	50	48	ATB	12°	15°		LI25M43RM3	F03FS02693
	DP-Vorritzer	215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH4	F03FS09633
	DP-Vorritzer	215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH6	F03FS09634
	Postforming-Vorritzer	300	4,55	3,2	50	72	ATB	15°	15°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743
Smart SP105, Icon 105	Hauptsägeblatt	380	4,4	3,2	50	72	ATB	15°	15°	4/13/80	LSB38008X	F03FS09165
	Vorritzsägeblatt	250	4,3 - 5,5	3,2	50	48	ATB	6°	15°		LI25M43OF3	F03FS02669
Holz Her												
Cut 110	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Vorritzsägeblatt	250	4,3 - 5,5	3,2	30	48	ATB	6°	15°	2/10/60	LI25M43OC3	F03FS02668
	Postforming-Vorritzer	250	4,3	3,2	30	48	ATB	8°	15°		LI27M BA3	F03FS02734
Cut 85, 82	Hauptsägeblatt	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Vorritzsägeblatt	180	4,3 - 5,5	3,2	30	28	ATB	8	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Vorritzsägeblatt	180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
	Postforming-Vorritzer	250	4,6	3,0	30	48	ATB	10°	15°		LI27M BA3	F03FS02734
Holzma												
22	Hauptsägeblatt	500	4,8	3,5	60	72	ATB	15°	15°	2/11/115	LSB50011X	F03FS09191
	Vorritzsägeblatt	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47PE3	F03FS02719
	DP-Vorritzer	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH4	F03FS09629
	DP-Vorritzer	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH6	F03FS09630
	Postforming-Vorritzer	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPP180	Hauptsägeblatt	380	4,4	3,2	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Vorritzsägeblatt	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	DP-Vorritzer	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	DP-Vorritzer	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
HPP350	Hauptsägeblatt	350	4,4	3,2	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB35008X	F03FS07634
	Vorritzsägeblatt	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	DP-Vorritzer	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	DP-Vorritzer	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622

* Werkzeugtyp - Tool type:

Hauptsägeblatt / Main saw blade, Vorritzsägeblatt / Scoring saw blade, DP-Vorritzer / DP scorer, Postforming-Vorritzer / Postforming scorer

Referenztabelle der Sägeblätter für Plattenaufteilmaschinen

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Maschinentyp Machine type	Werkzeugtyp * Tool type *	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	Zahntyp Tooth type	α	β	NL NL	Code Code	SAP SAP
HPP380, 82	Hauptsägeblatt	380	4,4	3,2	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Hauptsägeblatt	380	4,8	3,5	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB38004X	F03FS07632
	Hauptsägeblatt	380	4,8	3,5	60	84	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB38005X	F03FS07807
	Vorritzsägeblatt	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	Vorritzsägeblatt	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	DP-Vorritzer	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	DP-Vorritzer	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
	DP-Vorritzer	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	DP-Vorritzer	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
	Postforming-Vorritzer	280	5,0	3,5	45	84	ATB	15°	15°		LI27M CA3	F03FS02736
HPL410	Hauptsägeblatt	420	4,8	3,5	60	60	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB42001	F03FS04045
	Hauptsägeblatt	420	4,8	3,5	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100 + 2/14/125	LSB42002X	F03FS09176
	Vorritzsägeblatt	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	DP-Vorritzer	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	DP-Vorritzer	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
	Postforming-Vorritzer	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPL550	Hauptsägeblatt	520	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB52003X	F03FS09192
	Vorritzsägeblatt	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47PE3	F03FS02719
	DP-Vorritzer	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH4	F03FS09629
	DP-Vorritzer	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH6	F03FS09630
	Postforming-Vorritzer	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPL570	Hauptsägeblatt	570	4,8	3,5	60	60	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB57001X	F03FS09199
	Vorritzsägeblatt	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47PE3	F03FS02719
	DP-Vorritzer	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH4	F03FS09629
	DP-Vorritzer	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH6	F03FS09630
	Postforming-Vorritzer	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPP230, 250 (vor / before 06/2014)	Hauptsägeblatt	300	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB30012X	F03FS09207
	Hauptsägeblatt	350	4,4	3,2	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB35004X	F03FS07636
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
	Vorritzsägeblatt	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	DP-Vorritzer	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	DP-Vorritzer	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
SAWTEQ B-200	Hauptsägeblatt	310	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB31001X	F03FS09949
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
HPP130	Hauptsägeblatt	300	4,4	3,2	60	60	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB30012X	F03FS09207
	DP-Vorritzer	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	DP-Vorritzer	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
	Vorritzsägeblatt	180	4,3-5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
HPP42, 33	Hauptsägeblatt	600	5,8	4,0	60	60	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB60001X	F03FS09200
	Hauptsägeblatt	600	5,8	4,0	60	72	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB60002X	F03FS09201
	Vorritzsägeblatt	200	5,7 - 6,9	4,0	45	36	ATB	8°	15°		LI25M57PE3	F03FS02728
HPP430, 510, 11	Hauptsägeblatt	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS07391
	Vorritzsägeblatt	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	DP-Vorritzer	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	DP-Vorritzer	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
	Postforming-Vorritzer	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPP61, 66	Hauptsägeblatt	670	5,8	4,2	60	60	TCG	18°	13°	2/11/148 + 2/19/120	LSB67001	F03FS04214
	Hauptsägeblatt	730	6,2	4,2	60	60	TCG	18°	15°	2/11/148 + 2/19/120	LSB73001	F03FS04220
	Vorritzsägeblatt	200	6,1 - 7,3	4,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M61PE3	F03FS02731

Referenztabelle der Sägeblätter für Plattenaufteilmaschinen

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Maschinentyp Machine type	Werkzeugtyp * Tool type *	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	z	Zahntyp Tooth type	α	β	NL NL	Code Code	SAP SAP
Homag												
	Hauptsägeblatt	355	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	3/7/100	LSB35507X	F03FS07710
	Vorritzsägeblatt	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
KN 04	DP-Vorritzer	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	DP-Vorritzer	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
	Postforming-Vorritzer	300	4,5	3,0	75	72	ATB	10°	15°		LI27M DE3	F03FS02744
KN 08/12	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Vorritzsägeblatt	150	4,3 - 5,6	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43KE3	F03FS02651
KN 3	Hauptsägeblatt	300	4,4	3,0	75	60	TCG	10°	15°		LSB30003	F03FS03916
	Vorritzsägeblatt	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	ATB	0°	15°		LI25M43FE3	F03FS02645
CT 04/40	Hauptsägeblatt	300	4,4	3,0	75	60	TCG	10°	15°		LSB30003	F03FS03916
	Vorritzsägeblatt	150	4,3 - 5,6	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43KE3	F03FS02651
CV's	Hauptsägeblatt	300	4,4	3,0	75	60	TCG	10°	15°		LSB30003	F03FS03916
	Vorritzsägeblatt	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	ATB	0°	15°		LI25M43FE3	F03FS02645
Panhans												
693/SH 110	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Vorritzsägeblatt	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Euro 10 SF	Hauptsägeblatt	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Vorritzsägeblatt	250	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	8°	15°	2/10/60	LI25M43OC3	F03FS02668
	Postforming-Vorritzer	250	4,6	3,0	30	48	ATB	15°	15°		LI27M BA3	F03FS02734
Euro 12 SF	Hauptsägeblatt	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Vorritzsägeblatt	280	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/10/60	LI25M43VC3	F03FS07419
Euro 12, 30	Hauptsägeblatt	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Vorritzsägeblatt	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Euro 32	Hauptsägeblatt	370	4,4	3,2	30	72	TCG	10°	15°	2/10/60	LSB37001	F03FS03984
	Vorritzsägeblatt	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Euro 5 (SF, Compact, Ecopan)	Hauptsägeblatt	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Vorritzsägeblatt	125	4,3-5,5	3,0	20	24	CON	0°	15°		LI25M43FA3	F03FS02643
Euro10, 693/SH 70	Hauptsägeblatt	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Vorritzsägeblatt	125	4,3-5,5	3,2	20	24	CON	0°	15°		LI25M43FA3	F03FS02643
	Vorritzsägeblatt	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Eurostar 2 XL, Polystar	Hauptsägeblatt	370	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSC37001	F03FS06312
	Vorritzsägeblatt	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Vorritzsägeblatt	280	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/10/60	LI25M43VC3	F03FS07419
Eurostar 2 XXL	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Vorritzsägeblatt	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Vorritzsägeblatt	280	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/10/60	LI25M43VC3	F03FS07419
Polypan 47	Hauptsägeblatt	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Vorritzsägeblatt	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Postforming-Vorritzer	300	4,6	3,0	30	72	ATB	15°	15°		LI27M DF3	F03FS02745
S 45	Hauptsägeblatt	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Hauptsägeblatt	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Vorritzsägeblatt	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Scheer												
PA 6000, 5500	Hauptsägeblatt	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43PC3	F03FS02674
ATH	Hauptsägeblatt	620	6,2	4,2	40	60	TCG	18°	13°	2/13/114 + 2/13/140	LSB62001	F03FS04212
	Hauptsägeblatt	620	6,2	4,2	40	72	TCG	15°	15°	2/13/114 + 2/13/140	LSB62002	F03FS04213
	Vorritzsägeblatt	200	6,1 - 7,3	4,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M61PA3	F03FS02730

* Werkzeugtyp - Tool type:

Hauptsägeblatt / Main saw blade, Vorritzsägeblatt / Scoring saw blade, DP-Vorritzer / DP scorer, Postforming-Vorritzer / Postforming scorer

Referenztabelle der Sägeblätter für Plattenaufteilmaschinen

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Maschinentyp Machine type	Werkzeugtyp * Tool type *	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	Zahntyp Tooth type	α	β	NL NL	Code Code	SAP SAP
Schelling												
ASH (FSM)	Hauptsägeblatt	720	6,4	4,4	40	60	TCG	18°	13°	2/14/114	LSB72001X	F03FS09204
	Vorritzsägeblatt	220	6,3 - 7,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M63UA3	F03FS02732
FK10, FM10	Hauptsägeblatt	680	6,2	4,2	40	60	TCG	18°	13°	2/13/140 + 2/17/140 + 2/13/114	LSB68001X	F03FS09203
	Vorritzsägeblatt	200	6,1 - 7,3	4,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M61PA3	F03FS02730
FH4 (bis / till 06/2015)	Hauptsägeblatt	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Vorritzsägeblatt	300	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
Schelling FH4 (ab / from 07/2015 bis / till 07/2017)	Hauptsägeblatt	360	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB36003X	F03FS09341
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FH4 (ab / starting from 07/2017)	Hauptsägeblatt	360	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB36003X	F03FS09341
	Vorritzsägeblatt	300	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FH5	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FH5 (ab / starting from 07/2015)	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Vorritzsägeblatt	300	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FH6, AH6, CH6 (bis / till 06/2015)	Hauptsägeblatt	460	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB46001X	F03FS08922
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FH6, AH6, CH6 (ab / starting from 07/2015)	Hauptsägeblatt	480	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB48004X	F03FS09187
	Vorritzsägeblatt	220	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/9/62	LI25M47UA3	F03FS09266
	Vorritzsägeblatt	200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
FH8, AH8, CH8	Hauptsägeblatt	520	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52007X	F03FS09319
	Hauptsägeblatt	520	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52008X	F03FS09319
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
	Vorritzsägeblatt	220	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/9/62	LI25M47UA3	F03FS09266
	Vorritzsägeblatt	200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
FK4 (bis / till 06/2015)	Hauptsägeblatt	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Vorritzsägeblatt	300	4,3 - 5,5	3,2	30	48	ATB	6°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FK4 (ab / starting from 07/2015)	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FK4 (ab / starting from 07/2017)	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Vorritzsägeblatt	300	4,3 - 5,5	3,2	30	48	ATB	6°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FK6, FP6, FM6	Hauptsägeblatt	460	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB46001X	F03FS08922
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FK8, FM8	Hauptsägeblatt	520	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52007X	F03FS09319
	Vorritzsägeblatt	200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
FL	Hauptsägeblatt	480	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB48007X	F03FS09914
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
SCM												
Prima 50	Hauptsägeblatt	300	4,4	3,0	80	60	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30004X	F03FS09157
	Hauptsägeblatt	300	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30008X	F03FS07804
	Vorritzsägeblatt	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
Prima 67	Hauptsägeblatt	320	4,4	3,2	80	60	TCG	10°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB32006	F03FS07907
	Vorritzsägeblatt	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Postforming-Vorritzer	280	4,65	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M47VL3	F03FS08014
Impact 105 C/D, Plus 105 C/D/P	Hauptsägeblatt	380	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB38010X	F03FS07808
	Vorritzsägeblatt	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
Impact 85 K	Hauptsägeblatt	350	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB35005X	F03FS07635
	Vorritzsägeblatt	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657

Referenztabelle der Sägeblätter für Plattenaufteilmaschinen

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Maschinentyp Machine type	Werkzeugtyp * Tool type *	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	z	Zahntyp Tooth type	α	β	NL	Code Code	SAP SAP
										NL		
Impact 90	Hauptsägeblatt	380	4,4	3,2	80	48	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB38009X	F03FS09164
	Vorritzsägeblatt	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Postforming-Vorritzer	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Impact 110	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB40012X	F03FS09173
	Vorritzsägeblatt	160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Postforming-Vorritzer	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Selco												
EB 70 (kit 80), 75 (Sektor 430), 80 (Sektor 450)	Hauptsägeblatt	320	4,4	3,2	65	60	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB32003X	F03FS09161
	Hauptsägeblatt	320	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB32001X	F03FS07805
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Vorritzsägeblatt	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
WN2	Postforming-Vorritzer	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
	Hauptsägeblatt	320	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB32001X	F03FS07805
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Postforming-Vorritzer	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
EB 70 (L)	Hauptsägeblatt	300	4,4	3,0	65	60	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB30002X	F03FS09159
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Vorritzsägeblatt	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Postforming-Vorritzer	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
EB 95, Sektor 470, SK470	Hauptsägeblatt	355	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110 + 2/14/110	LSB35508X	F03FS08740
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Vorritzsägeblatt	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Postforming-Vorritzer	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN 250	Hauptsägeblatt	350	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110 + 2/14/110	LSB35013X	F03FS09659
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
EB108, EB110, EB120	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	LSB40009X	F03FS07810
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Vorritzsägeblatt	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Postforming-Vorritzer	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737

* Werkzeugtyp - Tool type:

Hauptsägeblatt / Main saw blade, Vorritzsägeblatt / Scoring saw blade, DP-Vorritzer / DP scorer, Postforming-Vorritzer / Postforming scorer

Referenztabelle der Sägeblätter für Plattenaufteilmaschinen

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Maschinentyp Machine type	Werkzeugtyp * Tool type *	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	Zahntyp Tooth type	α	β	NL NL	Code Code	SAP SAP
EB/EBT 120, WN 125	Hauptsägeblatt	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB43009X	F03FS07909
EB/EBT 120, WN 125	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Vorritzsägeblatt	300	4,3 - 5,5	3,2	65	72	ATB	12°	15°	2/9/110	LI25M43RI3	F03FS02689
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Postforming-Vorritzer	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
EB100	Hauptsägeblatt	360	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB36002X	F03FS07673
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Vorritzsägeblatt	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
WN 600/132, WN 200	Postforming-Vorritzer	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
	Hauptsägeblatt	450	4,8	3,5	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	LSB45018X	F03FS07812
	Vorritzsägeblatt	200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	DP-Vorritzer	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	DP-Vorritzer	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
WNA600/162	Postforming-Vorritzer	300	4,95	3,0	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
	Hauptsägeblatt	510	4,8	3,5	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	LSB51001	F03FS06220
	Vorritzsägeblatt	200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	DP-Vorritzer	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	DP-Vorritzer	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
WN 600/145, WN 512	Postforming-Vorritzer	300	4,95	3,0	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
	Hauptsägeblatt	480	4,8	3,5	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	LSB48001X	F03FS09188
	Vorritzsägeblatt	200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	DP-Vorritzer	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	DP-Vorritzer	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
WN 610, WN 630 (PFS)	Postforming-Vorritzer	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
	Hauptsägeblatt	380	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB38014X	F03FS09166
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Vorritzsägeblatt	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
WN 630, WN 630 (PFS)	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Main sawblade	400	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB40016X	F03FS09172
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Vorritzsägeblatt	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
WN 650, WN 650 (PFS)	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Hauptsägeblatt	430	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB43012X	F03FS09178
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Vorritzsägeblatt	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
WN 710, WN 710 (PFS)	DP-Vorritzer	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Hauptsägeblatt	430	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB43013X	F03FS09180
	Vorritzsägeblatt	200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Vorritzsägeblatt	300	4,7 - 5,9	3,5	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47RX3	F03FS07744
	DP-Vorritzer	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
WN 730, WN 730 (PFS)	DP-Vorritzer	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
	Hauptsägeblatt	470	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB47005X	F03FS09185
	Vorritzsägeblatt	200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Vorritzsägeblatt	300	4,7 - 5,9	3,5	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47RX3	F03FS07744
	DP-Vorritzer	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	DP-Vorritzer	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632

Referenztabelle der Sägeblätter für Plattenaufteilmaschinen

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Maschinentyp Machine type	Werkzeugtyp * Tool type *	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	z	Zahntyp Tooth type	α	β	NL	Code Code	SAP SAP
										NL		
WN 750, WN 750 (PFS)	Hauptsägeblatt	470	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB47005X	F03FS09185
	Hauptsägeblatt	520	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB52006X	F03FS09193
	Vorritzsägeblatt	200	5,7 - 6,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/110	LI25M57PI3BS	F03FS08165
WN 830 WN 850	Hauptsägeblatt	600	5,8	4,0	70	60	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB60004	F03FS08924
	Hauptsägeblatt	600	5,8	4,0	75	60	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB60006	F03FS09107
	Vorritzsägeblatt	200	5,7 - 6,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/110	LI25M57PI3BS	F03FS08165
Nanxing												
NZH3318	Hauptsägeblatt	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS07391
	Vorritzsägeblatt	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
NPD380	DP-Vorritzer	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	DP-Vorritzer	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
NPL330HG NP330H NP330HG	Hauptsägeblatt	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS07391
	Vorritzsägeblatt	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	DP-Vorritzer	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	DP-Vorritzer	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
NPC330	Hauptsägeblatt	380	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Hauptsägeblatt	350	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB35004X	F03FS07636
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
NP380FG NP330FG NP330F	Hauptsägeblatt	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS09272
	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40021X	F03FS09255
	Vorritzsägeblatt	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02664
	DP-Vorritzer	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	DP-Vorritzer	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
NP280FG NP280F	Hauptsägeblatt	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS09272
	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40021X	F03FS09255
	Hauptsägeblatt	350	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB35004X	F03FS07636
	Vorritzsägeblatt	180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
MJB1327B	Hauptsägeblatt	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS09272
	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40021X	F03FS09255
	Vorritzsägeblatt	180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
KDT												
KS226 , 232	Hauptsägeblatt	355	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105	LSB35505X	F03FS07633
	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Vorritzsägeblatt	180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
KS-829P, 829CP	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M43PF3	F03FS02679
KS-823P, 832CP	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M43PF3	F03FS02679
KS-838CP	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Hauptsägeblatt	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Vorritzsägeblatt	200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M43PF3	F03FS02679

* Werkzeugtyp - Tool type:

Hauptsägeblatt / Main saw blade, Vorritzsägeblatt / Scoring saw blade, DP-Vorritzer / DP scorer, Postforming-Vorritzer / Postforming scorer



HW - Sägeblätter für Plattenaufteilmaschinen

HW - Panel sizing saw blades

Zum Aufteilen einzelner oder mehrerer Platten.

Maschinen: Horizontale Plattenaufteilmaschinen mit Vorritzer

Merkmale: Dreifachspan-Zahn mit positivem Spanwinkel. Das LSB Extended-Sägeblatt bietet längere Standzeit pro Nachschärfen durch Verbesserungen im Produktionsprozess. Fortschrittliche Technologie für überlegene Leistung bei der Plattenaufteilung.

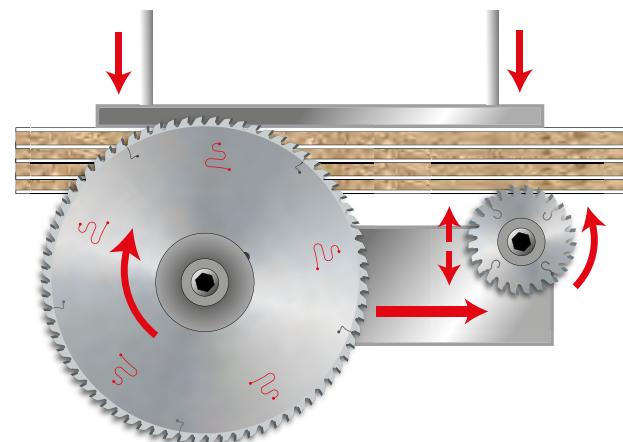
Material: Spanplatte, melaminbeschichtete MDF oder Kunststoffe

To size single or multiple panels.

Machines: Horizontal panel sizing machines with scorer.

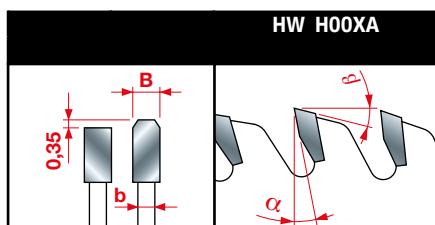
Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle. The LSB Extended deliver increased durability per sharpening cycle, due to the latest improvements in the production process. Advanced technology implementation to deliver a superior performance in the panel sizing applications.

Material: Chipboard or MDF laminated with melamine or plastic materials.



	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	β	NL NL	Maschinen Machines	Code Code	SAP SAP
	300	4,4	3,0	30	60	15°	15°	2/10/60	Panhans		LSB30001X F03FS07802
	300	4,4	3,0	65	60	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB30002X F03FS09159
	300	4,4	3,0	80	60	15°	15°	4/9/100+2/14/110	SCM		LSB30004X F03FS09157
	300	4,4	3,0	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, Verry		LSB30005X F03FS07803
	300	4,4	3,0	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB30006X F03FS09158
	300	4,4	3,0	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM		LSB30008X F03FS07804
	300	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma		LSB30012X F03FS09207
new	310	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma		LSB31001X F03FS09494
	320	4,4	3,2	30	60	15°	15°				LSB32005X F03FS09160
	320	4,4	3,2	65	60	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB32003X F03FS09161
	320	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB32001X F03FS07805
	320	4,4	3,2	75	72	15°	15°	3/13/95 + 3/7/100	Giben		LSB32002X F03FS09162
	350	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer		LSB35003X F03FS07630
	350	4,4	3,2	50	72	15°	15°	4/13/80	Giben		LSB35006X F03FS07709
	350	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma		LSB35004X F03FS07636
new	350	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB35013X F03FS09659
	350	4,4	3,2	75	72	15°	15°		Giben, Hansol Machine		LSB35008X F03FS07634
	350	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani		LSB35005X F03FS07635
	355	4,4	3,2	80	54	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB35503X F03FS09205
	355	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, SCM		LSB35504X F03FS07674
	355	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	Selco		LSB35508X F03FS08740
	355	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben, KDT, Hold		LSB35505X F03FS07633
	355	4,4	3,2	75	72	15°	15°	3/7/100	Gabbiani		LSB35507X F03FS07710
	355	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB35506X F03FS09163
new	360	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB36003X F03FS09341
	360	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB36002X F03FS07673
	380	4,4	3,2	80	48	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani		LSB38009X F03FS09164
	380	4,4	3,2	60	60	15°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38001X F03FS07806
	380	4,4	3,2	50	72	15°	15°	4/13/80	Giben		LSB38008X F03FS09165
	380	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38002X F03FS07631
	380	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco		LSB38014X F03FS09166
	380	4,4	3,2	75	72	15°	15°	2/14/100	Holzma wp, Wonpoong		LSB38012X F03FS07672
	380	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani		LSB38010X F03FS07808
	380	4,4	3,2	60	84	15°	15°	2/14/100	Holzma		LSB38015X F03FS08989
	380	4,4	3,2	80	96	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani		LSB38013X F03FS07809

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	β	NL NL	Maschinen Machines	Code Code	SAP SAP	
380	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38004X F03FS07632		
380	4,8	3,5	60	84	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38005X F03FS07807		
390	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/14/110	Sigma	LSB39001X F03FS09167		
400	4,4	3,2	30	48	15°	15°			LSB40001X F03FS09168		
400	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60		LSB40004X F03FS09169		
400	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB40005X F03FS09170		
400	4,4	3,2	80	60	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB40011X F03FS09171		
400	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60+2/13/94	Scheer	LSB40007X F03FS07725		
new	400	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/11/85+ 2/14/100	Anthon	LSB40017X F03FS09272	
	400	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB40016X F03FS09172	
400	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben, Haisung Woodworking Machinery, Hansol Machine, HOMAG, Hyundai Sangi, KDT	LSB40008X F03FS07726		
400	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/15/105 + 2/9/130 + 4/19/120	Selco, MAS	LSB40009X F03FS07810		
400	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB40012X F03FS09173		
new	400	4,4	3,2	60	84	15°	15°	2/14/100	Nanxing	LSB40021X F03FS09255	
	400	4,4	3,2	75	84	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	KDT,Giben	LSB40019X F03FS08990	
400	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/125	Holzma	LSB40013X F03FS07711		
420	4,4	3,2	50	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB42006X F03FS09174		
420	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB42005X F03FS09175		
420	4,8	3,5	60	84	15°	15°	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	LSB42002X F03FS09176		
430	4,4	3,2	30	72	15°	15°			LSB43007X F03FS09177		
430	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB43012X F03FS09178		
430	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben	LSB43008X F03FS07908		
430	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	Selco, Gabbiani	LSB43009X F03FS07909		
430	4,4	3,2	75	96	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic	LSB43010X F03FS09179		
430	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco	LSB43013X F03FS09180		
450	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/14/95	Mayer, Panhans, SCM	LSB45007X F03FS09181		
450	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/125	Holzma	LSB45008X F03FS09182		
450	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	Selco, Gabbiani	LSB45009X F03FS07811		
450	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/125 + 2/17/100	Holzma, Nanxing	LSB45017X F03FS07391		
450	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB45018X F03FS07812		
460	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling	LSB46001X F03FS08922		
460	4,4	3,2	75	72	15°	15°	2/7/110	Giben	LSB46002X F03FS07914		
new	460	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/14/110 + 4/9/100	Gabbiani	LSB46003X F03FS09950	
	470	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105	Giben, Hyundai Sangi	LSB47003X F03FS09183	
470	4,4	3,2	75	96	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB47004X F03FS09184		
470	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco	LSB47005X F03FS09185		
new	480	4,8	3,5	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB48003X F03FS09186	
	480	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	Schelling	LSB48007X F03FS09914	
480	4,8	3,5	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	Schelling	LSB48004X F03FS09187		
480	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB48001X F03FS09188		
500	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115	Holzma	LSB50009X F03FS09189		
500	4,8	3,5	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB50010X F03FS09190		
500	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115	Holzma	LSB50011X F03FS09191		
new	520	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling	LSB52008X F03FS09602	
	520	4,8	3,5	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling	LSB52007X F03FS09319	
520	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	LSB52003X F03FS09192		
520	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco	LSB52006X F03FS09193		
new	530	4,8	3,5	72	75	15°	15°	2/7/110	Giben	LSB53004X F03FS09651	
	530	5,2	3,5	30	60	15°	15°		Schelling	LSB53001X F03FS09194	
530	5,2	3,5	100	60	15°	15°	2/7/140		LSB53003X F03FS09195		
550	5,0	3,5	40	72	15°	15°	2/13/122	Schelling	LSB55007X F03FS09216		
550	5,2	3,5	60	60	15°	15°			LSB55002X F03FS09196		
550	5,2	3,5	80	60	15°	15°	2/14/110	Gabbiani	LSB55006X F03FS09197		
new	550	5,2	3,5	90	60	15°	15°	4/10,5/140	Giben	LSB55008X F03FS09970	
	565	5,0	3,5	100	72	15°	15°		Giben	LSB56504X F03FS09215	
565	5,2	3,5	100	60	15°	15°		Giben	LSB56502X F03FS09198		
570	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	LSB57001X F03FS09199		
600	5,8	4,0	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB60001X F03FS09200		
600	5,8	4,0	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB60002X F03FS09201		
670	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling	LSB67003X F03FS09202		
680	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/13/140 + 2/17/140 + 2/13/114	Schelling	LSB68001X F03FS09203		
720	6,4	4,4	40	60	18°	13°	2/14/114 + 2/14/140	Schelling	LSB72001X F03FS09204		



Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Sägeblätter für Plattenaufteilmaschinen HW - Panel sizing saw blades

Zum Aufteilen einzelner oder gestapelter Platten.

Maschinen: Horizontale Plattenaufteilmaschinen mit Vorritter.

Merkmale: Dreifachspan-Zahn mit positivem Spanwinkel

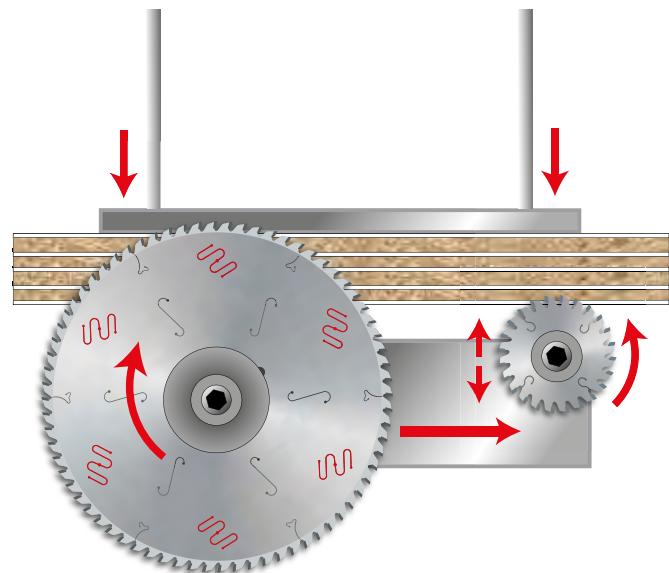
Material: Spanplatte, melaminbeschichtete MDF oder Kunststoffe.

To size single or multiple panels.

Machines: Horizontal panel sizing machines with scorer.

Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

Material: Chipboard or MDF laminated with melamine or plastic materials.



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	β	NL NL	Maschinen Machines	Code Code	SAP SAP
250	4,2	3,0	55	48	15°	15°		SCM - Techmatic	LSB25001	F03FS06974
250	4,2	3,0	30	60	15°	15°		SCM - Techmatic, Verry	LSB25003	F03FS07367
250	4,2	3,0	50	60	15°	15°	-	Usikraft	LSB25005	F03FS08159
250	4,2	3,0	55	60	15°	15°		Baldan, SCM - Techmatic	LSB25002	F03FS07366
250	4,4	3,0	30	80	15°	15°	2/9/46,4 + 2/10/60		LSB25004	F03FS07372
270	4,2	3,0	55	60	15°	15°		SCM - Techmatic	LSB27001	F03FS08037
280	4,4	3,2	55	60	10°	15°	2/10/70	Baldan	LSB28001	F03FS08161
290	4,2	3,0	55	60	15°	15°	-	SCM - Techmatic	LSB29001	F03FS08038
300	4,4	3,0	30	60	10°	15°	2/10/60	Panhans	LSB30001	F03FS03912
300	4,4	3,0	75	60	10°	15°		Homag	LSB30003	F03FS03916
300	4,4	3,0	80	60	10°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM	LSB30004	F03FS03918
300	4,4	3,0	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans, Verry	LSB30005	F03FS03920
300	4,4	3,0	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB30006	F03FS03922
300	4,4	3,0	75	72	10°	15°		Holzma	LSB30007	F03FS03924
300	4,4	3,0	80	72	10°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM	LSB30008	F03FS03926
300	4,4	3,0	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB30002	F03FS03914
300	4,4	3,2	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB30011	F03FS07743
305	4,4	3,0	30	60	10°	15°	2/10/60	Mayer, Panhans, SCM	LSB30501	F03FS03930
320	4,4	3,2	30	60	10°	15°			LSB32005	F03FS06570
320	4,4	3,2	50	60	10°	15°	3/15/80 + 3/13/95	Giben	LSB32004	F03FS06569
320	4,4	3,2	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB32003	F03FS06027
320	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB32001	F03FS03931
320	4,4	3,2	75	72	10°	15°	3/13/95 + 3/7/100	Giben	LSB32002	F03FS03933
320	4,4	3,2	80	60	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110		LSB32006	F03FS07907
350	4,4	3,2	30	54	10°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35001	F03FS03935
350	4,4	3,2	60	54	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB35002	F03FS03938
350	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35003	F03FS03941
350	4,4	3,2	50	72	10°	15°	4/13/80	Giben	LSB35006	F03FS03950
350	4,4	3,2	60	72	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB35004	F03FS03944
350	4,4	3,2	75	72	10°	15°		Giben	LSB35008	F03FS03954
350	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35005	F03FS03947

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α °	β °	NL NL	Maschinen Machines	Code Code	SAP SAP
350	4,2	3,2	80	84	15°	15°			LSB35012	F03FS07548
350	4,2	3,2	80	96	15°	15°			LSB35011	F03FS07547
355	4,4	3,2	75	54	10°	15°		Giben	LSB35502	F03FS03961
355	4,4	3,2	80	54	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35503	F03FS03964
355	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans, SCM	LSB35504	F03FS03967
355	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB35508	F03FS07739
355	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Homag - Giben	LSB35505	F03FS03970
355	4,4	3,2	75	72	10°	15°	3/7/100	Gabbiani	LSB35507	F03FS03976
355	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35506	F03FS03973
360	4,4	3,0	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB36001	F03FS03978
360	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB36002	F03FS03981
370	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Schelling	LSB37001	F03FS03984
380	4,4	3,2	80	48	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB38009	F03FS04006
380	4,4	3,2	50	60	10°	15°	4/13/80	Giben	LSB38007	F03FS04000
380	4,4	3,2	60	60	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38001	F03FS03986
380	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/8/83		LSB38011	F03FS08132
380	4,4	3,2	50	72	10°	15°	4/13/80	Giben	LSB38008	F03FS04003
380	4,4	3,2	60	72	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38002	F03FS03989
380	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB38014	F03FS07266
380	4,4	3,2	75	72	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38012	F03FS05805
380	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB38010	F03FS04008
380	4,4	3,2	80	96	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB38013	F03FS06258
380	4,8	3,5	60	60	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38003	F03FS03992
380	4,8	3,5	60	72	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38004	F03FS03994
380	4,8	3,5	60	84	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38005	F03FS03996
390	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/14/110	Sigma	LSB39001	F03FS04010
400	4,4	3,2	30	48	10°	15°			LSB40001	F03FS04011
400	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB40002	F03FS04013
400	4,4	3,2	80	48	15°	15°	2/9/110+4/9/100+2/14/110	Gabbiani	LSB40010	F03FS04035
400	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60		LSB40004	F03FS04017
400	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB40005	F03FS04020
400	4,4	3,2	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB40006	F03FS04023
400	4,4	3,2	80	60	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB40011	F03FS04037
400	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Scheer	LSB40007	F03FS04026
400	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB40016	F03FS07740
400	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Homag - Giben	LSB40008	F03FS04029
400	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/9/130 + 4/19/120 + 2/15/105	Selco	LSB40009	F03FS04032
400	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB40012	F03FS04040
400	4,6	3,2	35	72	10°	15°		Euromac	LSB40015	F03FS05981
400	4,8	3,5	60	72	10°	15°	2/14/125	Holzma	LSB40013	F03FS04043
420	4,4	3,2	80	60	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB42004	F03FS06028
420	4,4	3,2	50	72	10°	15°	4/13/80	Giben	LSB42006	F03FS06544
420	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB42005	F03FS06029
420	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/14/125	Holzma	LSB42001	F03FS04045
420	4,8	3,5	60	84	10°	15°	2/14/100+2/14/125	Holzma	LSB42002	F03FS04048
430	4,4	3,2	30	48	15°	15°			LSB43001	F03FS04050
430	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB43002	F03FS04052
430	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60		LSB43004	F03FS04057
430	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB43005	F03FS04059
430	4,4	3,2	80	60	15°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco - Gabbiani	LSB43006	F03FS04062
430	4,4	3,2	30	72	15°	15°			LSB43007	F03FS04065
430	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB43012	F03FS07457
430	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Homag, Giben	LSB43008	F03FS04068
430	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco - Gabbiani	LSB43009	F03FS04071
430	4,4	3,2	75	96	10°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic	LSB43010	F03FS04074
430	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco	LSB43013	F03FS07741
450	4,4	3,2	30	48	15°	15°	2/9/60	Mayer, Panhans, SCM	LSB45001	F03FS04076
450	4,4	3,2	60	48	15°	15°	2/14/125	Holzma	LSB45002	F03FS04078
450	4,4	3,2	80	48	15°	15°	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco - Gabbiani	LSB45003	F03FS04080
450	4,4	3,2	30	60	15°	15°	02/10/60	Mayer, Panhans, SCM	LSB45004	F03FS04083

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	β	NL NL	Maschinen Machines	Code Code	SAP SAP
450	4,4	3,2	60	60	15°	15°	2/14/125	Holzma	LSB45005	F03FS04085
450	4,4	3,2	80	60	10°	15°	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco - Gabbiani	LSB45006	F03FS04087
450	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60 + 2/14/95	Mayer, Panhans, SCM	LSB45007	F03FS04090
450	4,4	3,2	60	72	10°	15°	2/14/125	Holzma	LSB45008	F03FS04092
450	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco - Gabbiani	LSB45009	F03FS04095
450	4,8	3,5	30	72	10°	15°	02/09/60	Scheer	LSB45016	F03FS04109
450	4,8	3,5	60	72	10°	15°	2/14/125 + 2/17/100	Holzma	LSB45017	F03FS04111
450	4,8	3,5	80	72	10°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB45018	F03FS04114
450	4,8	3,5	60	84	10°	15°	2/14/125	Holzma	LSB45019	F03FS06177
460	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/13/94	Schelling	LSB46001	F03FS04117
470	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB47001	F03FS04120
470	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB47002	F03FS04123
470	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105	Giben	LSB47003	F03FS04126
470	4,4	3,2	75	96	10°	15°	4/15/105	Giben	LSB47004	F03FS04129
470	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco	LSB47005	F03FS07742
480	4,8	3,5	80	48	15°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco - Gabbiani	LSB48002	F03FS04134
480	4,8	3,5	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB48003	F03FS04136
480	4,8	3,5	30	72	10°	15°	2/10/60	Schelling	LSB48004	F03FS04138
480	4,8	3,5	80	72	10°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB48001	F03FS04131
500	4,4	3,2	80	48	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB50002	F03FS04142
500	4,4	3,2	30	60	15°	15°		Schelling	LSB50003	F03FS04145
500	4,4	3,2	80	60	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB50004	F03FS04147
500	4,4	3,2	30	72	15°	15°		Schelling	LSB50005	F03FS04150
500	4,8	3,5	60	48	15°	15°	2/11/115	Holzma	LSB50007	F03FS04154
500	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115	Holzma	LSB50009	F03FS04158
500	4,8	3,5	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB50010	F03FS04160
500	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115	Holzma	LSB50011	F03FS04162
500	4,8	3,5	75	72	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB50012	F03FS04164
510	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB51001	F03FS06220
520	4,4	3,2	30	54	15°	15°	2/13/94	Schelling	LSB52005	F03FS06799
520	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	LSB52002	F03FS04168
520	4,8	3,5	30	72	18°	13°	2/13/94	Schelling	LSB52007	F03FS07878
520	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	LSB52003	F03FS04170
520	4,8	3,5	70	72	18°	13°	4/11/130	Selco	LSB52006	F03FS07659
530	5,2	3,5	30	60	15°	15°		Schelling	LSB53001	F03FS04172
530	5,8	4,0	60	60	15°	15°	01/11/85	Anthon	LSB53002	F03FS04174
540	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB54002	F03FS04178
540	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB54003	F03FS04180
540	5,8	4,0	60	60	15°	15°	01/11/85	Anthon	LSB54004	F03FS06030
550	5,2	3,5	80	48	15°	15°	2/14/110	Gabbiani	LSB55005	F03FS04190
550	5,2	3,5	60	60	15°	15°			LSB55002	F03FS04184
550	5,2	3,5	80	60	15°	15°	2/14/110	Gabbiani	LSB55006	F03FS04192
565	5,2	3,5	80	48	15°	15°	2/14/110 + 4/9/100	Gabbiani	LSB56503	F03FS04200
565	5,2	3,5	100	48	15°	15°		Giben	LSB56501	F03FS04195
565	5,2	3,5	100	60	15°	15°		Giben	LSB56502	F03FS04197
570	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	LSB57001	F03FS04203
600	5,8	4,0	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB60001	F03FS04207
600	5,8	4,0	75	60	15°	15°	4/6.5/130 + 4/11/130	Selco	LSB60006	F03FS09107
600	5,8	4,0	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB60002	F03FS04210
620	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	LSB62001	F03FS04212
620	6,2	4,2	40	72	15°	15°	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	LSB62002	F03FS04213
670	5,8	4,2	60	60	18°	13°	2/11/148 + 2/19/120	Holzma	LSB67001	F03FS04214
670	5,8	4,2	60	72	15°	15°	2/11/148 + 2/19/120	Holzma	LSB67002	F03FS04215
670	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling	LSB67003	F03FS04216
670	6,2	4,2	40	72	15°	15°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling	LSB67004	F03FS04217
680	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/13/140 + 2/17/140	Schelling	LSB68001	F03FS04218
700	6,2	4,2	80	60	18°	15°	2/17/110	Anthon LNC	LSB70001	F03FS07036
720	6,4	4,4	40	60	18°	15°	2/14/114 + 2/14/140	Schelling	LSB72001	F03FS04219
730	6,2	4,2	60	60	18°	15°	2/11/148 + 2/19/120	Holzma Typ 66	LSB73001	F03FS04220

Zum Aufteilen einzelner oder gestapelter Platten.

Maschinen: Horizontale Plattenaufteilmaschinen mit Vorritter.

Merkmale: Doppelter Trapezzahn mit positivem Spanwinkel. Ideal zum Schneiden bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten zum Steigern des Produktionsdurchsatzes. Durch die Präzisionsschneide und das resultierende makellose Finish ist vor dem Kantenleimen keine zusätzliche Bearbeitung notwendig. Das Sägeblattprogramm LSC wurde entwickelt, um eine maximale Vorschubgeschwindigkeit bei optimalem Finish zu erreichen. Leistung = Produktivität! Die von freud entwickelten und exklusiv patentierten Vibrationsdämpfungsschlitzte sind strategisch angeordnet, um eine weitestgehende Reduzierung von Geräuschen und Vibrationen zu erreichen – ein einmaliges Produkt auf dem heutigen Markt. Die Vorteile dieser Technologie resultieren in erstklassiger Leistung beim Schneiden einzelner Platten oder Plattenstapel auf modernen Plattenverarbeitungsmaschinen.

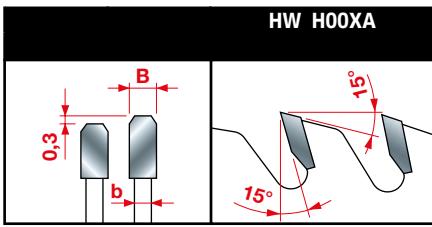
Material: Spanplatten oder beschichtete Holzverbundstoffe.

To size single or multiple panels.

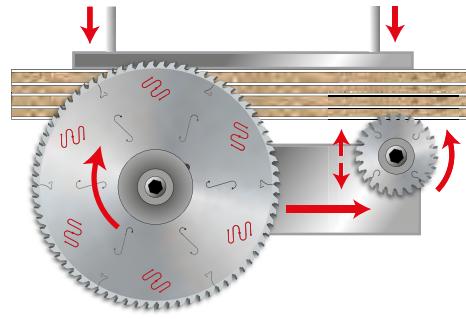
Machines: Horizontal panel sizing machines with scorer.

Features: Double triple chip tooth with positive cutting angle. Perfect for cutting at high feed rates to increase production throughput. Due to the precision cutting edge and resulting flawless finish no additional machining is needed before edge banding. The LSC Saw blade line was developed to achieve the highest possible feed rate with best possible finish available in the market. Performance = Productivity! freud's exclusively patented vibration reduction reeds are strategically placed and engineered to give the greatest reduction in noise and vibration available in the market today. Benefits of the Technology result in a best in class performance for cutting both single sheets or stacked sheets on today's panel processing equipment.

Material: Chipboard or laminated wood composite materials.



Zahnmerkmale - Tooth features



* Dedicated laser marking
* Dedicated laser marking

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Maschinen Machines	Code Code	SAP SAP
300	4,4	3,0	30	60	2/10/60	Panhans		LSC30001 F03FS06322
300	4,4	3,0	65	60	2/9/110	Selco		LSC30002 F03FS06325
300	4,4	3,0	75	60		Holzma		LSC30003 F03FS06326
300	4,4	3,0	80	60	2/14/110 + 4/9/100	SCM		LSC30004 F03FS06327
320	4,4	3,2	50	60	3/15/80 + 3/13/95	Giben		LSC32004 F03FS06328
320	4,4	3,2	65	60	2/9/110	Selco		LSC32003 F03FS06329
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Panhans-Scheer		LSC35003 F03FS06305
350	4,4	3,2	50	72	4/13/80	Giben		LSC35006 F03FS06309
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma		LSC35004 F03FS06310
350	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani		LSC35005 F03FS06311
355	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Panhans-SCM		LSC35504 F03FS06306
355	4,4	3,2	65	72	2/9/110			LSC35508BS* F03FS07869
355	4,4	3,2	75	72		Giben		LSC35505 F03FS06307
360	4,4	3,2	65	72	2/9/110	Selco		LSC36002 F03FS06308
370	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Schelling		LSC37001 F03FS06312
380	4,4	3,2	50	72	4/13/80	Giben		LSC38008 F03FS06343
380	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma		LSC38002 F03FS06313
380	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani		LSC38010 F03FS06314
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100	Holzma		LSC38004 F03FS06332
400	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Scheer		LSC40007 F03FS06315
400	4,4	3,2	65	72	2/9/110			LSC40016BS* F03FS07870
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	Giben		LSC40008 F03FS06317
400	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/9/130	Selco		LSC40009 F03FS06319
400	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani		LSC40012 F03FS06320
430	4,4	3,2	75	72	4/15/105	Giben		LSC43008 F03FS06316
430	4,4	3,2	80	72	2/9/130 + 4/19/120 + 2/14/110	Selco-Gabbiani		LSC43009 F03FS06321
450	4,4	3,2	60	72	2/14/125	Holzma		LSC45008 F03FS06318
450	4,8	3,5	60	72	2/14/125	Holzma		LSC45017 F03FS06323
450	4,8	3,5	80	72	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSC45018 F03FS06324
520	4,8	3,5	30	72	2/13/94			LSC52007 F03FS07879

LI25M



HW - Konische Vorritzsägeblätter HW - Conical scoring saw blades

Zum Vorritzen der Beschichtung auf beidseitig beschichteten Platten.

Maschinen: Horizontale Plattenauftreimmaschinen mit vertikaler Verstellung des Vorritzers entsprechend der Schnittbreite des Hauptsägeblatts der Plattenauftreimäge.

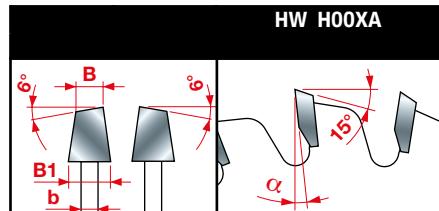
Merkmale: Wechselzahn 6° mit positivem Spanwinkel.
Material: Beidseitig beschichtete Spanplatte oder MDF.

To score the coating on bilaminated panels.

Machines: Horizontal panel sizing machines that allow vertical adjustment of the scorer in relation to the panel sizing saw blade kerf.

Features: ATB 6° tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.



Zahnmerkmale - Tooth features

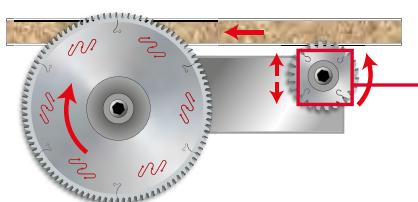
* Dedicated laser marking
* Dedicated laser marking

D mm	B - B1 mm	b mm	d mm	Z	α	NL NL	Maschinen Machines	Code Code	SAP SAP
80	3,1 - 4,3	2,2	20	12	0°		Casadei	LI25M31AA3	F03FS02606
80	3,1 - 4,3	2,2	22	12	0°			LI25M31AB3	F03FS02608
100	3,1 - 4,3	2,5	20	20	0°			LI25M31BC3	F03FS06099
100	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°		Schelling	LI25M31BA3	F03FS02610
100	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31BB3	F03FS02612
110	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31CA3	F03FS02614
110	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31CB3	F03FS02615
115	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31DA3	F03FS02616
115	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31DB3	F03FS02618
115	4,1 - 5,2	2,8	45	24	0°		SCM	LI25M41DE3	F03FS08039
120	2,8 - 4,0	2,2	20	24	0°		Schelling	LI25M28EA3	F03FS02604
120	2,8 - 4,0	2,2	22	24	0°			LI25M28EB3	F03FS02605
120	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31EA3	F03FS02620
120	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31EB3	F03FS02622
120	3,1 - 4,3	2,5	20	24	0°			LI25M31EC3	F03FS05978
120	3,4 - 4,6	2,2	20	24	0°			LI25M34EA3	F03FS02632
125	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°		Panhans-Schelling	LI25M31FA3	F03FS02623
125	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31FB3	F03FS02625
125	3,1 - 4,3	2,5	20	24	0°			LI25M31FC3	F03FS05932
125	3,4 - 4,6	2,2	20	24	0°			LI25M34FA3	F03FS02634
125	3,4 - 4,6	2,2	45	24	0°			LI25M34FE3	F03FS02636
125	4,3 - 5,5	3,2	20	24	0°		Panhans - Gabbiani	LI25M43FA3	F03FS02643
125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	0°		Giben - Homag	LI25M43FE3	F03FS02645
125	4,5 - 5,7	3,0	20	24	0°			LI25M45FA3	F03FS02697
125	4,5 - 5,7	3,0	45	24	0°		Giben - Homag	LI25M45FE3	F03FS02699
140	3,1 - 4,3	2,2	16	28	8°	1/6/33	Scheer	LI25M31HM3	F03FS02627
140	3,4 - 4,7	3,0	45	24	8°			LI25M34HE3	F03FS02638
140	4,3 - 5,5	3,2	45	28	8°			LI25M43HE3	F03FS02647
140	4,5 - 5,7	3,0	45	24	8°			LI25M45HE3	F03FS02701
145	4,3 - 5,5	3,2	45	30	8°		Hansol Machine	LI25M43WE3	F03FS08015
150	3,1 - 4,3	2,2	30	36	8°			LI25M31KC3	F03FS02628
150	3,4 - 4,7	2,2	30	36	8°			LI25M34KC3	F03FS02639
150	4,3 - 5,6	3,2	30	36	8°			LI25M43KC3	F03FS02649
150	4,3 - 5,6	3,2	45	36	8°		SCM, Holzma, Homag, Haisung Woodworking Machinery	LI25M43KE3	F03FS02651
150	4,5 - 5,8	3,0	30	36	8°			LI25M45KC3	F03FS02702
150	4,5 - 5,8	3,0	45	36	8°			LI25M45KE3	F03FS02704
160	3,1 - 4,3	2,2	20	36	8°		Langzauner	LI25M31LA3	F03FS02630
160	3,4 - 4,6	2,2	25,4	36	8°			LI25M34LR3	F03FS02641
160	4,3 - 5,5	3,2	25,4	36	8°			LI25M43LR3	F03FS02660
160	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°			LI25M43LC3	F03FS02653
160	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°	3/11/70	Langzauner	LI25M43LE3	F03FS02655
160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	8°	3/6/84 + 3/7/66	Giben	LI25M43LG3	F03FS02657
							Gabbiani - SCM		

LI25M

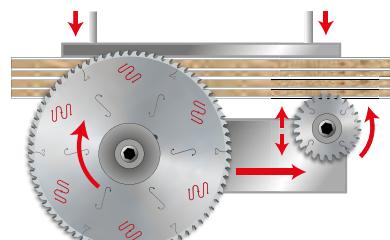
HW - Konische Vorritzsägeblätter HW - Conical scoring saw blades

D mm	B - B1 mm	b mm	d mm	Z	α	NL NL	Maschinen Machines	Code Code	SAP SAP
160	4,3 - 5,5	3,2	60	36	8°	3/7/80		LI25M43LH3	F03FS02659
160	4,5 - 5,7	3,0	45	36	8°	3/11/70	Giben	LI25M45LE3	F03FS02706
160	4,5 - 5,7	3,0	55	36	8°	3/7/66 + 3/9/72	Gabbiani	LI25M45LG3	F03FS02708
175	4,3 - 5,5	3,2	75	36	8°		Wonpoong	LI25M43WT3	F03FS07816
180	3,1 - 4,3	2,2	16	42	8°	1/6/33	Scheer	LI25M31NM3	F03FS02631
180	3,4 - 4,6	2,2	25,4	36	8°			LI25M34NR3	F03FS02642
180	4,3 - 5,5	3,2	20	28	8°		Schelling - Anthon	LI25M43NA3	F03FS02661
180	4,3 - 5,5	3,2	30	28	8°	2/7/42 + 2/10/60	Panhans - Holzer	LI25M43NC3	F03FS02663
180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	8°		Schelling - Anthon	LI25M43XA3	F03FS06372
180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	2/7/42 + 2/10/60	Holzher, Nanking, KDT	LI25M43XN3	F03FS06373
180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°		Holzma	LI25M43NE3	F03FS02664
180	4,3 - 5,5	3,2	50	36	8°	3/13/80	Giben	LI25M43NF3	F03FS02666
180	4,5 - 5,7	3,0	20	36	8°		Schelling - Anthon	LI25M45NA3	F03FS02710
180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	8°		Holzma	LI25M47NE3	F03FS02715
180	5,1 - 6,3	3,5	55	36	8°	3/7/66	Gabbiani	LI25M51NG3	F03FS02724
180	5,7 - 6,9	4,0	20	36	8°		Anthon - Holzma	LI25M57NA3	F03FS02727
200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	8°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	Schelling	LI25M43PA3	F03FS02670
200	4,3 - 5,5	3,2	22	36	8°			LI25M43PB3	F03FS02673
200	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	2/9/60 + 2/10/60	Scheer	LI25M43PC3	F03FS02674
200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°		Holzma, Hyundai Sangi	LI25M43PE3	F03FS02676
200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	8°	2/7/80 + 3/13/80	Giben, KDT	LI25M43PF3	F03FS02679
200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	8°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M43PI3	F03FS02681
200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	8°	2/14/110	Gabbiani	LI25M43PL3	F03FS02683
200	4,3 - 5,5	3,2	75	36	8°		Hyundai Sangi	LI25M43PT3	F03FS07755
200	4,5 - 5,7	3,0	22	36	8°			LI25M45PB3	F03FS02712
200	4,5 - 5,7	3,0	65	36	8°	2/8,5/110	Selco	LI25M45PI3	F03FS02714
200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	8°	2/11/66		LI25M47PA3	F03FS02716
200	4,7 - 5,9	3,5	22	36	8°			LI25M47PB3	F03FS02717
200	4,7 - 5,9	3,5	30	36	8°	2/9/60	Scheer	LI25M47PC3	F03FS02718
200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	8°		Holzma	LI25M47PE3	F03FS02719
200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	8°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M47PI3	F03FS02720
200	5,4 - 6,6	3,8	20	36	8°			LI25M54PA3	F03FS02726
200	5,7 - 6,9	4,0	45	36	8°		Holzma	LI25M57PE3	F03FS02728
200	5,7 - 6,9	3,5	65	36	8°	2/9/110		LI25M57PI3BS*	F03FS08165
200	6,1 - 7,3	4,2	20	36	8°	2/11/66	Schelling, Scheer	LI25M61PA3	F03FS02730
215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	8°	2/7/80 + 3/15/80	Giben	LI25M43QF3	F03FS02685
215	4,5 - 5,7	3,2	50	42	8°	3/15/80	Giben	LI25M45PF3	F03FS02713
220	6,3 - 7,5	4,4	20	36	8°	2/11/66	Schelling	LI25M63UA3	F03FS02732
250	3,1 - 4,3	2,2	30	54	8°			LI25M31OC3	F03FS07595
250	4,3 - 5,5	3,2	50	48	8°	3/13/80	Giben	LI25M43OF3	F03FS02669
250	4,3 - 5,5	3,2	30	48	8°	2/10/60		LI25M43OC3	F03FS02668
280	4,3 - 5,5	3,2	30	48	6°	2/10/60	Panhans	LI25M43VC3	F03FS07419
300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	6°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M43RX3	F03FS07616
300	4,3 - 5,5	3,2	30	48	6°	2/11/75+2/13/94	Schelling	LI25M43RC3	F03FS07577
300	4,3 - 5,5	3,5	50	48	12°	3/15/80	Giben	LI25M43RM3	F03FS02693
300	4,3 - 5,5	3,2	65	72	12°	2/9/110+2/9/100	Selco	LI25M43RI3	F03FS02689
300	4,3 - 5,5	3,2	80	72	12°	2/14/110		LI25M43RL3	F03FS02691
300	4,7 - 5,9	3,5	65	48	6°	2/9/110	Selco	LI25M47RX3	F03FS07744
320	4,3 - 5,5	3,0	45	48	12°			LI25M43SE3	F03FS02696
320	4,3 - 5,5	3,2	45	48	12°			LI25M43SA3	F03FS02695
340	4,7 - 5,9	3,5	45	72	12°	3/14/65	Holzma	LI25M47TE3	F03FS02722



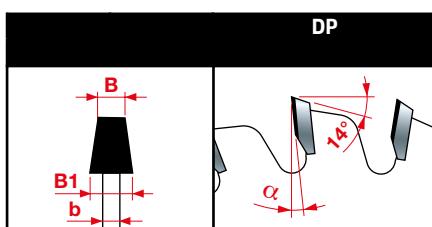
A = Minimalschnittbreite des Vorritzsägeblatts.
 B = Maximalschnittbreite des Vorritzsägeblatts.
 A = Minimum kerf of the scorer saw blade.
 B = Maximum kerf of the scorer saw blade.

Mit je 1 mm Höhenverstellung wird der Schnitt 0,25 mm breiter
 For each 1 mm height displacement the cut becomes 0,25 mm wider



freud

DLI25M new



Zahnmerkmale - Tooth features

DP - Konische Vorritzsägeblätter mit polykristallinem Diamant DP - Polycrystalline Diamond conical scoring saw blades

Zum Vorrbeiten der Beschichtung auf beidseitig beschichteten Platten -
extrem lange Standzeit

Maschinen: Horizontale Plattenaufteilmaschinen mit vertikaler Verstellung
des Vorritzers entsprechend der Schnittbreite des Hauptsägeblatts der
Plattenauftilsäge.

Merkmale: DP-Flachzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Spanplatte oder MDF.

To score the coating on bilaminated panels - extreme longer lifetime

Machines: Horizontal panel sizing machines that allow vertical adjustment of
the scorer in relation to the panel sizing saw blade kerf.

Features: Polycrystalline Diamond flat tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.

DP - Konische Vorritzsägeblätter mit polykristallinem Diamant H4 DP - Polycrystalline Diamond conical scoring saw blades H4

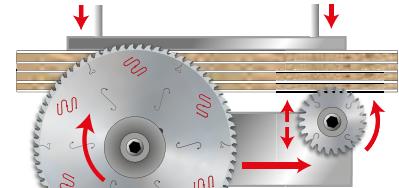
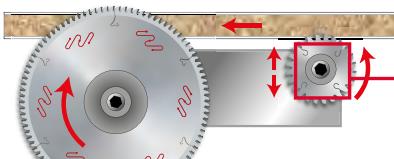
	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	α	Maschinen Machines	Code Code	SAP SAP
new	120	2,8-3,6	2,2	20	24	6°	Schelling	DLI25M28EAH4	F03FS09613
new	120	2,8-3,6	2,2	22	24	6°		DLI25M28EBH4	F03FS09615
new	120	3,1-3,9	2,2	20	24	6°		DLI25M31EAH4	F03FS09617
new	125	3,1-3,9	2,2	20	24	6°	Panhans-Schelling	DLI25M31FAH4	F03FS09619
new	180	4,3-5,1	3,2	45	30	6°	Holzma	DLI25M43NEH4	F03FS09621
new	180	4,7-5,5	3,5	45	30	6°	Holzma	DLI25M47NEH4	F03FS09623
new	200	4,3-5,1	3,2	65	36	6°	Selco	DLI25M43PIH4	F03FS09625
new	200	4,3-5,1	3,2	80	36	6°	Gabbiani	DLI25M43PLH4	F03FS09627
new	200	4,7-5,5	3,5	45	36	6°	Holzma	DLI25M47PEH4	F03FS09629
new	200	4,7-5,5	3,5	65	36	6°	Selco	DLI25M47PIH4	F03FS09631
new	215	4,3-5,1	3,2	50	42	6°	Giben	DLI25M43QFH4	F03FS09633

DP - Konische Vorritzsägeblätter mit polykristallinem Diamant H6 DP - Polycrystalline Diamond conical scoring saw blades H6

	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	α	Maschinen Machines	Code Code	SAP SAP
new	120	2,8-3,6	2,2	20	24	6°	Schelling	DLI25M28EAH6	F03FS09614
new	120	2,8-3,6	2,2	22	24	6°		DLI25M28EBH6	F03FS09616
new	120	3,1-3,9	2,2	20	24	6°		DLI25M31EAH6	F03FS09618
new	125	3,1-3,9	2,2	20	24	6°	Panhans-Schelling	DLI25M31FAH6	F03FS09620
new	180	4,3-5,1	3,2	45	30	6°	Holzma	DLI25M43NEH6	F03FS09622
new	180	4,7-5,5	3,5	45	30	6°	Holzma	DLI25M47NEH6	F03FS09624
new	200	4,3-5,1	3,2	65	36	6°	Selco	DLI25M43PIH6	F03FS09626
new	200	4,3-5,1	3,2	80	36	6°	Gabbiani	DLI25M43PLH6	F03FS09628
new	200	4,7-5,5	3,5	45	36	6°	Holzma	DLI25M47PEH6	F03FS09630
new	200	4,7-5,5	3,5	65	36	6°	Selco	DLI25M47PIH6	F03FS09632
new	215	4,3-5,1	3,2	50	42	6°	Giben	DLI25M43QFH6	F03FS09634

A = Minimalschnittbreite des Vorritzsägeblatts.
B = Maximalschnittbreite des Vorritzsägeblatts.
A = Minimum kerf of the scorer saw blade.
B = Maximum kerf of the scorer saw blade.

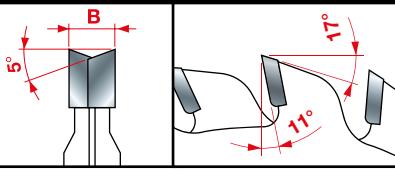
Mit je 1 mm Höhenver-
stellung wird der Schnitt
0,2 mm (H4) bzw. 0,15 mm
(H6) breiter.
For each 1 mm height
displacement the cut becomes 0,2 mm wider
for H4 and 0,15 mm wider
for H6.



LI16M

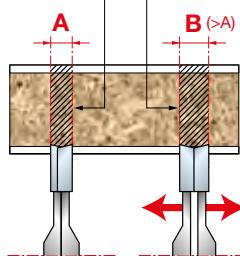


HW H00XA



Zahnmerkmale - Tooth features

A = Minimalschnittbreite des Vorriffsägeblatts.
B = Maximalschnittbreite des Vorriffsägeblatts.
A = Minimum kerf of the scorer saw blade.
B = Maximum kerf of the scorer saw blade.



HW - Verstellbare Vorriffsägeblätter HW - Adjustable scoring saw blades

Zum Vorriften der Beschichtung auf beidseitig beschichteten Platten.
Maschinen: Horizontale Plattenaufteilmaschinen ohne Verstellung der Vorrifttiefe. Max. Vorrifttiefe 2 mm.

Merkmale: Wechselzahn 5° mit positivem Spanwinkel.
Material: Beidseitig beschichtete Spanplatte oder MDF.

To score the coating on bilaminated panels.

Machines: Horizontal panel sizing machines that do not allow the adjustment of the scoring depth. Max scoring depth 2 mm.

Features: ATB tooth 5° with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.

D mm	B mm	d mm	Z	Maschinen Machines	Code Code	SAP SAP
80	2,8-3,6	20	10+10	Robland	LI16M HA3	F03FS02502
80	2,8-3,6	20	12+12	Felder	LI16M GA3	F03FS02501
100	2,8-3,6	20	12+12	Schelling - Panhans - Martin	LI16M BA3	F03FS02491
100	2,8-3,6	22	12+12	Altendorf - Striebig - Panhans	LI16M BB3	F03FS02493
100	2,8-3,6	25,4	12+12	Baldan	LI16M BR3	F03FS07433
105	2,8-3,6	20	10+10		LI16M CA3	F03FS02495
120	2,8-3,6	20	12+12	Holzher - SCM	LI16M AA3	F03FS02485
120	2,8-3,6	22	12+12	Altendorf - Martin - Mrozek	LI16M AB3	F03FS02488
120	2,8-3,6	50	12+12	Altendorf - Griggio	LI16M PF3*	F03FS02512
120	2,8-3,6	50	12+12	Felder	LI16M RF3*	F03FS06512
120	4,0-5,0	50	12+12		LI16M IF3*	F03FS02504
125	2,8-3,6	20	12+12	Paoloni	LI16M FA3	F03FS02500
125	2,8-3,6	20	14+14		LI16M EA3	F03FS02498
125	2,8-3,6	22	14+14		LI16M EB3	F03FS02499
125	4,0-4,7	20	20+20	SCM	LI16M DA3	F03FS02496
125	4,0-5,0	45	12+12	Giben - Mayer	LI16M KE3	F03FS02506
200	4,0-5,2	50	28+28	Giben	LI16M OF3	F03FS02511

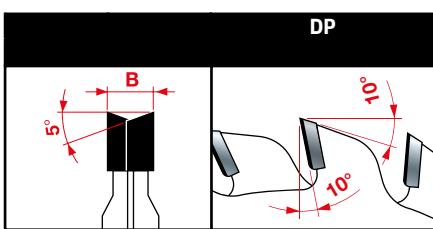
* Dickenverstellung durch die Maschine, keine Distanzscheiben erforderlich

* Thickness adjustment controlled by the machines, no spacers required

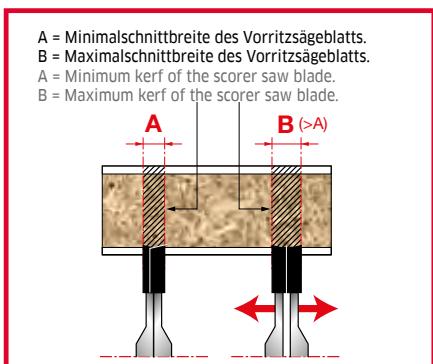
DLI16M



DP



Zahnmerkmale - Tooth features



A = Minimalschnittbreite des Vorriffsägeblatts.
B = Maximalschnittbreite des Vorriffsägeblatts.
A = Minimum kerf of the scorer saw blade.
B = Maximum kerf of the scorer saw blade.

DP - Verstellbare Vorriffsägeblätter mit polykristallinem Diamant DP - Polycrystalline Diamond adjustable scoring saw blades

Zum Vorriften der Beschichtung auf beidseitig beschichteten Platten -
extrem lange Standzeit

Maschinen: Horizontale Plattenaufteilmaschinen ohne Verstellung der
Vorrifttiefe. Max.. Vorrifttiefe 2 mm.

Merkmale: DP-Wechselzahn 5° mit positivem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Spanplatte oder MDF.

To score the coating on bilaminated panels - extreme longer lifetime

Machines: Horizontal panel sizing machines that do not allow the adjustment of
the scoring depth. Max scoring depth 2 mm.

Features: Polycrystalline Diamond ATB tooth 5° with positive cutting angle.

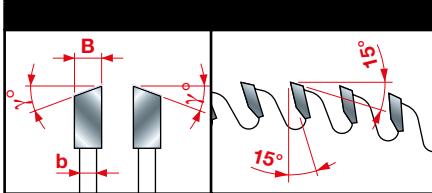
Material: Bilaminated chipboard or MDF.

	D	B	d	Z	Maschinen Machines	Code Code	SAP SAP
	mm	mm	mm				
new	100	2,8-3,6	20	12 + 12	Schelling-Panhans-Martin	DLI16MBAH6	F03FS09635
new	120	2,8-3,6	20	12 + 12	Holzer - SCM	DLI16MAAH6	F03FS09636
new	120	2,8-3,6	22	12 + 12	Altendorf - Martin - Mrozek	DLI16MABH6	F03FS09637

LI27M



HW H00XA



Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Vorriffsägeblätter für Postformingwerkstoffe HW - Postforming scoring saw blades

Zum Vorriften der Beschichtung auf beidseitig beschichteten Platten.

Maschinen: Horizontale Plattenaufteilmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Spanplatte oder MDF.

To score the coating on bilaminated panels.

Machines: Horizontal panel sizing machines.

Features: ATB tooth with positive cutting angle.

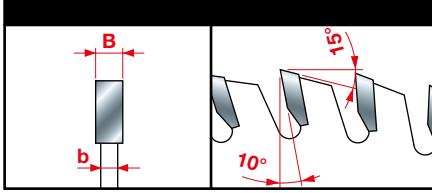
Material: Bilaminated chipboard or MDF.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	γ	NL NL	Code Code	SAP SAP
200	4,7	3,5	80	42	10°	2/14/110	LI27M FA3	F03FS02749
220	3,4	2,2	30	48	10°		LI27M AA3	F03FS02733
250	4,6	3,0	30	48	10°		LI27M BA3	F03FS02734
280	4,65	3,2	80	72	15°	2/14/110	LI27M47VL3	F03FS08014
280	5,0	3,5	45	84	30°		LI27M CA3	F03FS02736
300	4,48	3,0	75	72	10°		LI27M DE3	F03FS02744
300	4,55	3,0	30	72	10°		LI27M DF3	F03FS02745
300	4,55	3,2	65	72	10°	2/9/100+2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
300	4,55	3,2	50	72	10°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743
300	4,7	3,2	80	72	10°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
300	4,95	3,0	65	72	10°	2/9/100+2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
340	5,0	3,5	45	48	30°	3/14/65	LI27M EA3	F03FS02746
340	5,0	3,5	45	108	30°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747

LI20M



HW HOOK



Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Vorriffsägeblätter mit Flachzahn HW - Flat tooth scoring saw blades

Zum Vorriften von beidseitig kunststoffbeschichteten Platten.

Maschinen: Horizontale Plattenaufteilmaschinen.

Merkmale: Flachzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Spanplatte oder MDF.

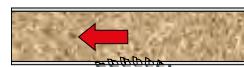
To score bilaminated panels with plastic coating.

Machines: Horizontal panel sizing machines.

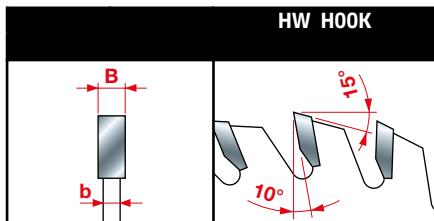
Features: Flat tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP	
180	3,2	2,2	50	54		3/22/80	LI20M BB3	F03FS02579



LI17M

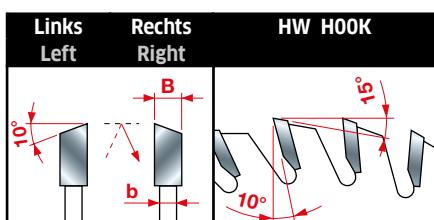


Zahnmerkmale - Tooth features

LI22MD - LI22MS

Rechts
Right

Links
Left



Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Vorriffsägeblätter mit Flachzahn

HW - Flat tooth scoring saw blades

Zum Vorriften der Beschichtung auf beidseitig beschichteten Platten.

Maschinen: Horizontale Plattenauftreimmaschinen des Herstellers SCM.

Merkmale: Flachzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Spanplatte oder MDF.

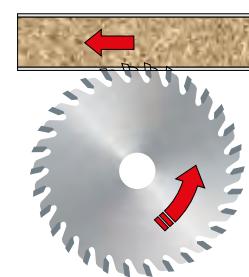
To score the coating on bilaminated panels.

Machines: SCM Horizontal panel sizing machines.

Features: Flat tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Code Code	SAP SAP
115	3,2	2,2	20	30	NL	LI17M FA3	F03FS02572
120	3,2	2,2	20	30	NL	LI17M GA3	F03FS02574



HW - Vorriffsägeblätter mit Schrägzahn

HW - Inclined tooth scoring saw blades

Zum Vorriften von beidseitig duroplastbeschichteten Platten.

Maschinen: Horizontale Plattenauftreimmaschinen.

Merkmale: Schrägzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Spanplatte oder MDF.

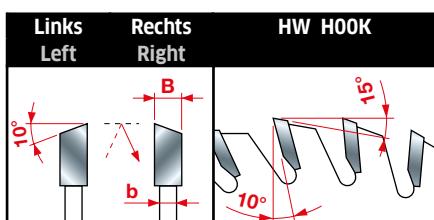
To score bilaminated panels with plastic or thermohardened resins coating.

Machines: Horizontal panel sizing machines.

Features: Inclined toothing with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Code Code	SAP SAP	Code Code	SAP SAP
					NL	Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
150	3,2	2,2	30	36		LI22MD KC3	F03FS02581	LI22MS KC3	F03FS02592
150	3,2	2,2	55	36		LI22MD KG3	F03FS02583	LI22MS KG3	F03FS02594
150	3,2	2,2	60	36		LI22MD KH3	F03FS02584	LI22MS KH3	F03FS02595
180	3,2	2,2	30	42		LI22MD NC3	F03FS02585	LI22MS NC3	F03FS02596
180	3,2	2,2	55	42		LI22MD NG3	F03FS02586	LI22MS NG3	F03FS02598
200	3,2	2,2	30	48		LI22MD PC3	F03FS02589	LI22MS PC3	F03FS02601
200	3,2	2,2	60	48		LI22MD PH3	F03FS02590	LI22MS PH3	F03FS02602

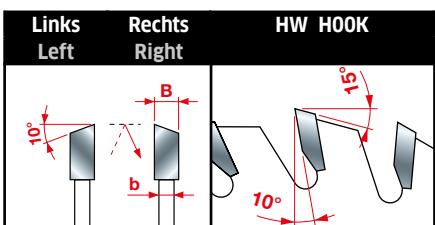


Zahnmerkmale - Tooth features

LI13MD - LI13MS

Rechts
Right

Links
Left

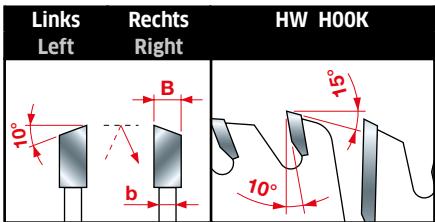


Zahnmerkmale - Tooth features

LI14MD - LI14MS

Rechts
Right

Links
Left



Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Vorritzsägeblätter mit Schrägzahn

HW - Inclined tooth scoring saw blades

Zum Vorrbeiten beidseitig beschichteter Platten mit sehr zerbrechlicher Kunststoffbeschichtung.

Maschinen: Plattenaufteilmaschinen, Doppelendprofiler, Kantenanleimmaschinen.

Merkmale: Schrägzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Spanplatte oder MDF.

To score bilaminated panels with very fragile plastic coating.

Machines: Panel sizing machines, double-end tenoners, edge banders.

Features: Inclined toothing with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP	Code	SAP
100	3,2	2,2	20	24		LI13MD AA3	F03FS02452	LI13MS AA3	F03FS02466
100	3,2	2,2	22	24		LI13MD AB3	F03FS02454	LI13MS AB3	F03FS02468
125	3,2	2,2	20	30		LI13MD BA3	F03FS02455	LI13MS BA3	F03FS02470
150	3,2	2,2	30	48		LI13MD DA3	F03FS02459	LI13MS DA3	F03FS02474
150	3,2	2,2	55	48		LI13MD DB3	F03FS02461	LI13MS DB3	F03FS02476

HW - Kappaggregat für Platten mit angeleimten Kanten

HW - End trim unit for panels with banded edges

Zum Schneiden von Platten mit angeleimten Kanten.

Maschinen: Kantenanleimmaschinen.

Merkmale: Schrägzahn mit 4 übergroßen Räumen mit positivem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Spanplatte oder MDF.

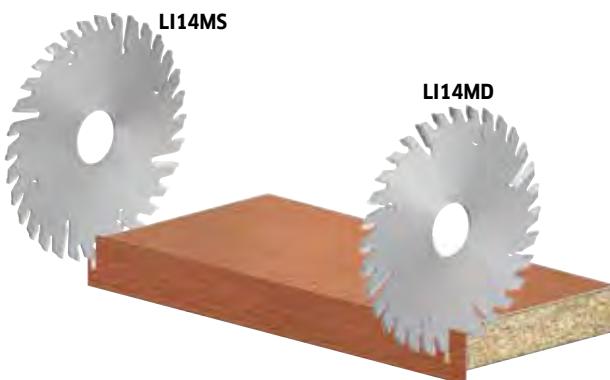
For cutting and boarding panels with banded edges.

Machines: Edge banders.

Features: Inclined toothing with 4 oversized teeth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.

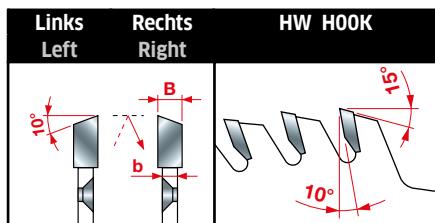
D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP	Code	SAP
140	3,2	2,2	30	28+4		LI14MD CA3	F03FS02481	LI14MS CA3	F03FS02483



LT16MD - LT16MS

Rechts
Right

Links
Left

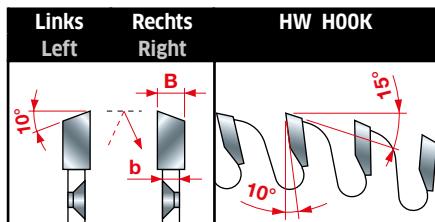


Zahnmerkmale - Tooth features

LT12MD - LT12MS

Rechts
Right

Links
Left



Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Sägeblätter für freud-Zerspaner HW - Saw blades for freud hogging units

Sägeblätter zum Ablängen und Besäumen von Platten.
Maschinen: End- oder Doppelendprofiler, Format- und Kantenanleimmaschinen.

Merkmale: Schrägzahn rechts oder links mit positivem Spanwinkel.
Material: Beidseitig beschichtete Platten.

Saw blades suitable for squaring and trimming panels.

Machines: Single-side or double-end tenoners and squaring edgebanding machines.

Features: Right or left inclined tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated panels.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z NL	NL	Code Code	SAP SAP	Code Code	SAP SAP
						Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
250	4,2	3,0	130	56	10/8,5/170	LT16MD BD3	F03FS04401	LT16MS BD3	F03FS04409
300	4,2	3,0	130	68	10/8,5/215	LT16MD CD3	F03FS04404	LT16MS CD3	F03FS04412

HW - Sägeblätter für Zerspaner HW - Saw blades for hogging units

Sägeblätter zum Ablängen und Besäumen von Platten.
Maschinen: End- oder Doppelendprofiler, Format- und Kantenanleimmaschinen.

Merkmale: Schrägzahn rechts oder links mit positivem Spanwinkel.
Material: Beidseitig beschichtete Platten.

Saw blades suitable for squaring and trimming panels.

Machines: Single-side or double-end tenoners and squaring edgebanding machines.

Features: Right or left inclined tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated panels.

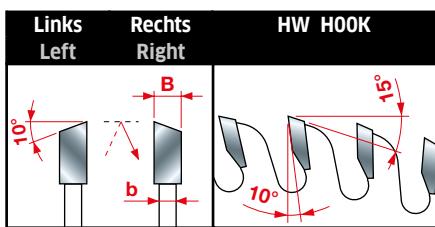
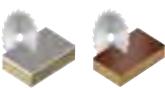
D mm	B mm	b mm	d mm	Z NL	NL	Code Code	SAP SAP	Code Code	SAP SAP
						Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
250	4,2	3,0	130	60	4/8,5/185	LT12MD BB3	F03FS04372	LT12MS BB3	F03FS07063

Zahnmerkmale - Tooth features

LT14MD - LT14MS

Rechts
Right

Links
Left



Zahnmerkmale - Tooth features

LT14MD - LT14MS

Rechts
Right

Links
Left

HW - Sägeblätter für Zerspaner (kundenspezifisch)

HW - Saw blades for hogging units (customized)

Sägeblätter zum Ablängen und Besäumen von Platten.

Maschinen: End- oder Doppelendprofiler, Format- und Kantenanleimmaschinen.

Merkmale: Schrägzahn rechts oder links mit positivem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Platten.

Saw blades suitable for squaring and trimming panels.

Machines: Single-side or double-end tenoners and squaring edgebanding machines.

Features: Right or left inclined tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated panels.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z NL	NL	Code Code	SAP SAP	Code Code	SAP SAP
						Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
200	4,2	3,0	30	48	*	LT14MD AA3	F03FS04378	LT14MS AA3	F03FS04389
250	4,2	3,0	30	60	*	LT14MD BA3	F03FS04380	LT14MS BA3	F03FS04391
250	4,2	3,0	130	60	*	LT14MD BB3	F03FS04382	LT14MS BB3	F03FS04393
255	4,2	3,0	80	60	*	LT14MD FA3	F03FS04387	LT14MS FA3	F03FS04398
350	4,2	3,0	30	84	*	LT14MD DA3	F03FS04386	LT14MS DA3	F03FS04397

* BEI BESTELLUNGEN IMMER ANGEBEN:

a) OPT08 AA9: für größere Bohrungsdurchmesser

b) OPTFO...: für Stiftlöcher (NL* - siehe Seite 92)

Senden Sie uns ein Mustersägeblatt oder eine Zeichnung mit Bohrungsgröße, Lochkreisdurchmesser und Lochgröße (z.B. OPTFO AF9 mit sechs Senkbohrungen).

* WHEN ORDERING, ALWAYS SPECIFY:

a) OPT08 AA9: for increasing bore Ø;

b) OPTFO...: for pin holes (NL* - see page 92).

Send sample sawblade or drawing with bore size, PCD and hole size (ex. OPTFO AF9 with 6 countersunk holes).

HW - Sägeblätter für freud-Zerspaner

HW - Saw blades for freud hogging units

Sägeblätter zum Ablängen und Besäumen von Platten.

Maschinen: End- oder Doppelendprofiler, Format- und

Kantenanleimmaschinen.

Merkmale: Flachzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Platten.

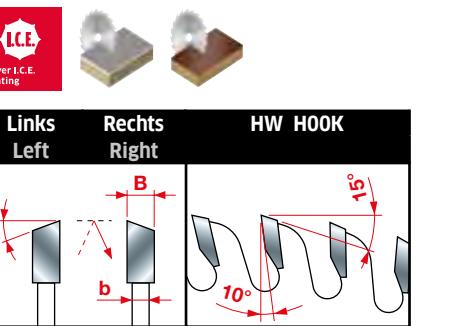
Saw blades suitable for squaring and trimming panels.

Machines: Single-side or double-end tenoners and squaring edgebanding machines.

Features: Flat tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated panels.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z NL	NL	Code Code	SAP SAP	Code Code	SAP SAP
						Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
250	4,2	3,0	130	72	10/8,5/170	LT18MD BB3	F03FS04415	LT18MS BB3	F03FS04417

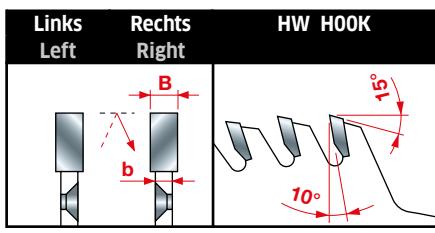
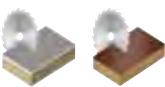


Zahnmerkmale - Tooth features

LT18MD - LT18MS

Rechts
Right

Links
Left

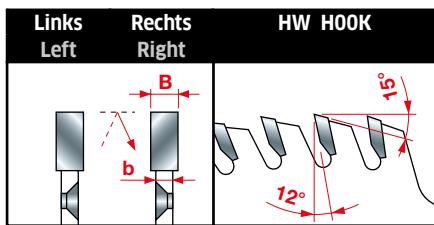
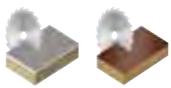


Zahnmerkmale - Tooth features

LT20MD - LT20MS

Rechts
Right

Links
Left



Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Sägeblätter für Leuco-Zerspaner HW - Saw blades for Leuco hogging units

Sägeblätter zum Ablängen und Besäumen von Platten.
Maschinen: End- oder Doppelendprofiler, Format- und Kantenanleimmaschinen.

Merkmale: Flachzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Platten.

Saw blades suitable for squaring and trimming panels.

Machines: Single-side or double-end tenoners and squaring edgebanding machines.

Features: Flat tooth with positive cutting angle.

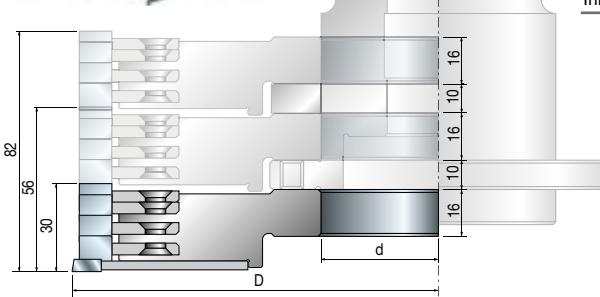
Material: Bilaminated panels.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z NL	NL	Code Code	SAP SAP	Code Code	SAP SAP
						Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
250	4,0	3,0	100	72	6/7/200	LT20MD BB3	F03FS04421	LT20MS BB3	F03FS04422

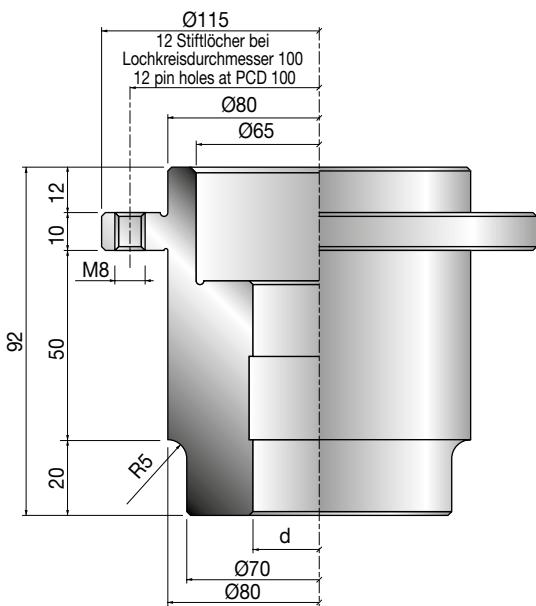
TR16MD - TR16MS

Rechts
Right

Links
Left



MT01M



Zerspaner mit austauschbaren Einsätzen SR06M Hogging units with SR06M interchangeable inserts

Besonders geeignet zum Besäumen von Massivholzplatten.

Maschinen: End- oder Doppelendprofiler.

Merkmale: • Ersatzsägeblätter: LT16MD/S - LT18MDS

- Nachschärfbare Einsätze mit zwei Spiralvorrichtungen im Lieferumfang enthalten
- Ausgezeichnete Zerspanung
- Leichter Vorschub

Particularly indicated for squaring solid wood panels.

Machines: Single-side or double-end tenoners.

Features: • Spare saw blades: LT16MD/S - LT18MDS.

- Supplied with resharpenable inserts fitted with 2 spiral disposition.
- Excellent chipping.
- Easy feed rate.

* Nenndurchmesser des Sägeblatts / * Nominal saw blade diameter

D* mm	B mm	d mm	Z mm	Code Code	SAP SAP	Code Code	SAP SAP
				Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
200	30	80	16	TR16MD AA3	F03FC20547	TR16MS AA3	F03FC20550
250	30	60	16	TR16MD BA3	F03FC20548	TR16MS BA3	F03FC20551
250	30	80	16	TR16MD BB3	F03FC22094	TR16MS BB3	F03FC22096
300	30	60	16	TR16MD CA3	F03FC20549	TR16MS CA3	F03FC20552
300	30	80	16	TR16MD CB3	F03FC22095	TR16MS CB3	F03FC22097

Ersatzteile Spare parts	Dimensionen Dimensions	Code Code	SAP SAP
Wendeplatten zum Nutenfräsen / Grooving Inserts	34 x 9 x 16	SR06MDBB301	F03FC24198
Wendeplatten zum Nutenfräsen / Grooving Inserts	34 x 9 x 16	SR06MSBB301	F03FC24201
Schraube / Screw	M6 x 11,5	VT16M AB9	F03FA04477
Schraube / Screw	M6 x 10	VT01M AA9	F03FA04429
Innensechskantschlüssel / Allen key	4 x 110	CB03M BA9	F03FA00163

Diese Werkzeuge können paketweise angeordnet werden, um das Bearbeiten breiterer Bereiche zu ermöglichen.

These tools can be stacked and used in multiples thus enabling the machining of a wider area.

Montagehülsen für Zerspaner Mounting sleeves for hogging units

Bei Artikel MT01M ist die Befestigung der Montagehülse am Zerspaner im Lieferumfang enthalten.

Anmerkung: Die Befestigung muss in unserem Werk erfolgen und ist nur an Zerspanern von freud möglich. Diese Montagehülse ist nur für Zerspaner vom Typ TR16M geeignet und muss gesondert bestellt werden.

Item MT01M includes the fixing operation of the mounting sleeve to the hogging unit.

Note: The fixing must be done in our factory and only on freud's hoggers. This mounting sleeve works only with the hogging units item TR16M and must be ordered separately.

d mm	KN KN	Code Code	SAP SAP
35	10 x 4	MT01M DA9	F03FC15424

LU4A



HW - Sägeblätter zum Schneiden von Kunststoffen HW - Saw blades to cut plastic materials

Blätter mit negativem Spanwinkel, geeignet zum Schneiden von Kunststoffen. Um korrekt zu schneiden, muss das Sägeblatt einen Überstand von ca. 30 mm aus dem zu schneidenden Material haben.

Maschinen: Kreissägen, Handmaschinen.

Merkmale: Flach-Trapezzahn mit negativem Spanwinkel. Die speziell abgestimmte Größe der Zähne ermöglicht Schnitte mit perfektem Finish, ohne Anschmelzen und Zerkratzen des Materials.

Material: Kunststoffe, Plexiglas.

Blades with negative cutting angle that is suitable to cut plastic materials. In order to cut in a correct way, the saw blade has to stick out approximately 30 mm over the material to be cut.

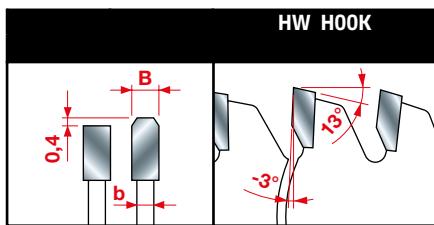
Machines: Circular saws, portable machines.

Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle. The specific size of the teeth allows cutting with perfect finishing, without melting and scratching the material.

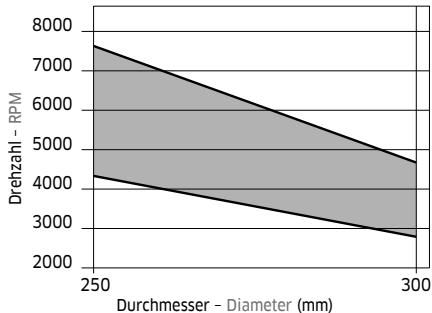
Material: Plastic materials, plexiglas.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	z	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	2,8	2,2	30	80	FT01	LU4A 0100	F03FS05163
300	2,8	2,2	30	96	FT01	LU4A 0200	F03FS05165



Zahnmerkmale - Tooth features



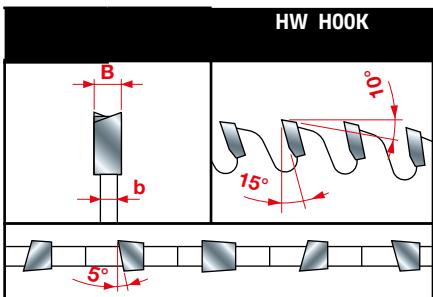
Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
Plexiglas Plexiglas Kunststoffe Plastic materials		

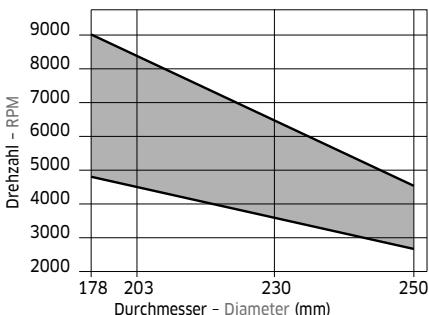


Anti-vibration

Silver I.C.E.
Coating



Zahnmerkmale – Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

HW – Sägeblätter zum Schneiden von Kunststoffen und Plexiglas – kleine Schnittbreite

HW – Saw blades to cut plastic materials and plexiglas – thin kerf

Zum Aufteilen von Plexiglas- und Kunststoffplatten. Die reduzierte Schnitthöhe erleichtert den Werkstückvorschub und optimiert den Einsatz in Maschinen mit geringer Antriebsleistung.

Maschinen: Kreissägen, Handmaschinen.

Merkmale: Flachzahn – Wechselzahn 10° mit 5° Scherwinkel und positivem Spanwinkel. Die besondere Zahnform sorgt für eine ausgezeichnete Schnittgüte und Standzeit des Sägeblatts.

Material: Kunststoffe, Plexiglas.

To size plexiglas and plastic material panels. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier and optimises its employment in low-power machines.

Machines: Circular saws, portable machines.

Features: Flat-ATB 10° tooth with 5° shear angle and positive cutting angle. The specific shape of the tooth ensures an excellent finishing and cutting life.

Material: Plastic materials, plexiglas.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Code Code	SAP SAP
178	1,5	1,0	25,4	80	NL	LU4B 0500	F03FS05173
203	2,0	1,4	25,4	90		LU4B 0100	F03FS05167
230	2,2	1,6	25,4	100		LU4B 0200	F03FS05169
250	2,2	1,6	30	100	FT01	LU4B 0300	F03FS05170
255	2,2	1,6	25,4	100		LU4B 0400	F03FS05172

Plexiglas Plexiglas	Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
Kunststoffe Plastic materials			



HW - Sägeblätter zum Schneiden von harten Oberflächen HW - Saw blades to cut solid surfaces

Für das Schneiden von Platten mit harten Oberflächen optimierte Sägeblätter.

Maschinen: Formatkreissägen, Gehrungssägen.

Merkmale: Der spezielle Schneidenschliff - doppelter Trapezzahn - und die Dicke des Blatts ergeben beste Schnittqualität bei Anwendungen mit harten Oberflächen. Darüber hinaus garantiert diese Zahngometrie eine längere Standzeit als bei Standardprodukten üblich, selbst in hochabrasivem Material.

Material: Harte Oberflächen, Platten aus Corian und ähnlichen Materialien.

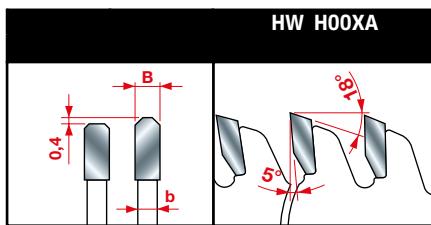
Saw blades optimized to cut solid surfaces boards.

Machines: Sliding table saws, miter saws.

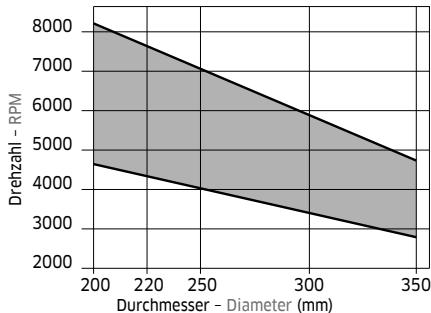
Features: The special double triple chip tip grind and the thickness of the plate allow to get the best quality of cut in solid surfaces application. Moreover, they guarantee a longer lifetime versus standard products, despite the highly abrasive material.

Material: Solid surfaces, Corian boards and similar materials.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z mm	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,5	30	80	FT02		LU4D 0100 F03FS07294
300	3,2	2,5	30	96	FT02		LU4D 0200 F03FS07295
350	3,5	2,80	30	108	FT02		LU4D 0300 F03FS07296



Zahnmerkmale - Tooth features

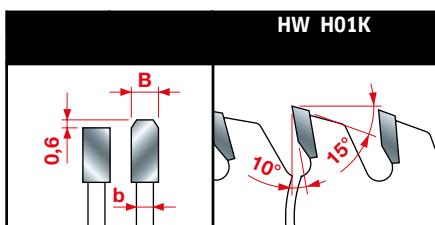


Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

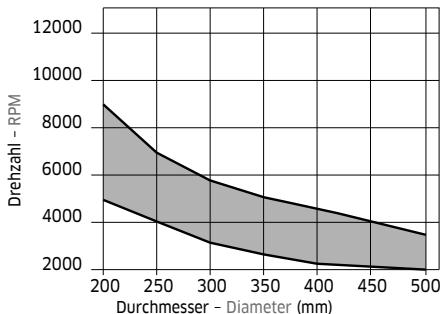
Harte Oberflächen
Solid surfaces

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
-----------------------	--------------	-------------

LU5A



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

HW - Sägeblätter zum Schneiden von NE-Metallen HW - Saw blades to cut non-ferrous metals

Zum Schneiden von gezogenen Produkten mit Dicken zwischen 2 und 10 mm.

Maschinen: Kapp- und Gehrungssägen mit einfachem oder doppeltem Schneidkopf und mechanischer Spannung des Werkstücks.

Merkmale: Flach-Trapezzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Aluminium und NE-Metalle.

To cut solid drawn products with a thickness between 2 and 10 mm.

Machines: Single or double miter saws with mechanical clamping of the piece.

Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

Material: Aluminum and non-ferrous metals.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Code Code	SAP SAP
200	2,8	2,2	30	54		LU5A 0100	F03FS05181
250	3,5	3,0	30	60	FT02	LU5A 0200	F03FS05182
250	3,5	3,0	32	60	2/11/63	LU5A 0300	F03FS05183
275	3,5	3,0	40	68	2/9/55+4/12/64	LU5A 0400	F03FS05185
300	3,5	3,0	30	72	FT02	LU5A 0500	F03FS05186
300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	LU5A 0600	F03FS05187
330	3,5	3,0	30	84	FT02	LU5A 0800	F03FS05190
330	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5A 0900	F03FS05192
350	3,5	3,0	30	84	FT02	LU5A 1000	F03FS05193
350	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5A 1100	F03FS05194
350	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5A 1200	F03FS05196
370	3,5	3,0	30	90		LU5A 1300	F03FS05197
370	3,5	3,0	50	90	4/15/80	LU5A 1400	F03FS05198
380	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5A 1500	F03FS05199
400	3,5	3,0	30	96	2/11/63	LU5A 1600	F03FS05200
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5A 1700	F03FS05202
400	3,5	3,0	40	96	2/12/64+2/15/80	LU5A 1800	F03FS05205
400	3,5	3,0	50	96	4/15/80	LU5A 1900	F03FS05206
420	3,5	3,0	30	96	2/11/70	LU5A 2000	F03FS05207
450	4,0	3,2	30	108	2/11/63	LU5A 2100	F03FS05208
450	4,0	3,2	32	108	2/11/63	LU5A 2200	F03FS05210
450	4,0	3,2	40	108	2/12/64+2/15/80	LU5A 2300	F03FS08047
450	4,0	3,2	50	108	4/15/80	LU5A 2400	F03FS07420
500	4,0	3,2	30	120	2/10,5/70	LU5A 2500	F03FS05212
500	4,0	3,2	32	120	2/11/63	LU5A 2600	F03FS05214
500	4,0	3,2	50	120	4/15/80	LU5A 2700	F03FS08244
500	4,4	3,5	30	120		LU5A 3000	F03FS07543
530	4,2	3,5	30	126	2/10,5/70	LU5A 2800	F03FS06607
550	4,2	3,5	30	132	2/10,5/70	LU5A 2900	F03FS06608

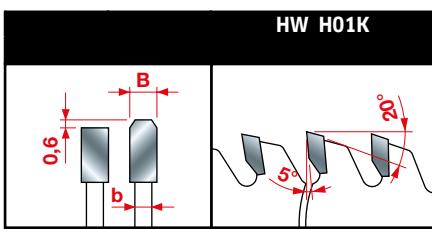
NE-Metalle
Non-ferrous metals

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good

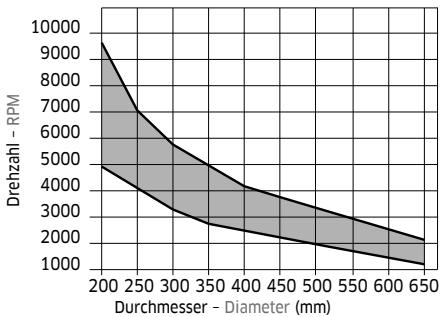
LU5B



HW H01K



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

HW - Sägeblätter zum Schneiden von NE-Metallen und PVC

HW - Saw blades to cut non-ferrous metals and PVC

Zum Schneiden gezogener Profile und Rohre mit einer Dicke zwischen 2 und 5 mm, sowie Polymerplatten bis 20 mm.

Maschinen: Kapp- und Gehrungssägen mit einfachem oder doppeltem Schneidkopf und mechanischer Spannung des Werkstücks.

Merkmale: Flach-Trapezzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Aluminium und NE-Metalle, Polymere, extrudierte PVC-Profile.

To cut drawn products and tubes with a thickness between 2 and 5 mm, as well as polymeric panels up to 20 mm.

Machines: Single or double miter saws with mechanical clamping of the piece.

Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

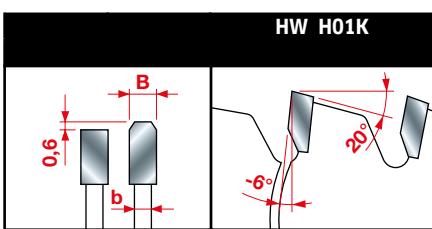
Material: Aluminum and non-ferrous metals, polymeric materials, PVC extruded profiles.

FT02: 2/9/46,4 + 2

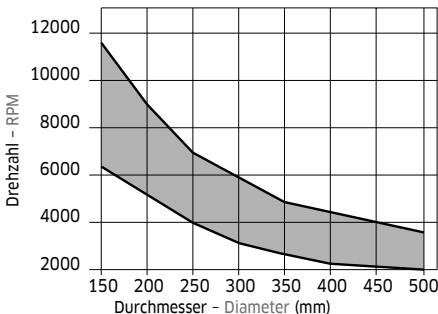
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm	mm			Code	SAP
200	2.8	2.2	30	64			LU5B 0100	F03FS05217
250	3.5	3.0	30	80	FT02		LU5B 0200	F03FS05218
250	3.5	3.0	32	80	2/11/63		LU5B 0300	F03FS05221
275	3.5	3.0	40	84	2/9/55+4/12/64		LU5B 0400	F03FS05223
300	3.5	3.0	30	88	FT02		LU5B 0500	F03FS05224
300	3.5	3.0	32	88	2/11/63		LU5B 0600	F03FS05225
300	3.5	3.0	40	88	2/9/55+4/12/64		LU5B 0700	F03FS05227
300	3.5	3.0	30	96	FT02		LU5B 0800	F03FS05228
300	3.5	3.0	32	96	2/11/63		LU5B 0900	F03FS05230
300	3.5	3.0	40	96	2/9/55+4/12/64		LU5B 1000	F03FS05232
330	3.5	3.0	30	104	FT02		LU5B 1100	F03FS05233
330	3.5	3.0	32	104	2/11/63		LU5B 1200	F03FS05234
350	3.5	3.0	30	96	FT02		LU5B 1300	F03FS05235
350	3.5	3.0	32	96	2/11/63		LU5B 1400	F03FS05236
350	3.5	3.0	40	96	2/9/55+4/12/64		LU5B 1500	F03FS05238
350	3.5	3.0	30	108	FT02		LU5B 1600	F03FS05239
350	3.5	3.0	32	108	2/11/63		LU5B 1700	F03FS05240
350	3.5	3.0	40	108	2/9/55+4/12/64		LU5B 1800	F03FS05242
370	3.5	3.0	30	112			LU5B 1900	F03FS07745
370	3.5	3.0	50	112	4/15/80		LU5B 2000	F03FS05243
380	3.5	3.0	32	112	2/11/63		LU5B 2100	F03FS05244
400	3.5	3.0	30	120	2/11/63		LU5B 2200	F03FS05245
400	3.5	3.0	32	120	2/11/63		LU5B 2300	F03FS05246
400	3.5	3.0	40	120	2/12/64+2/15/80		LU5B 2400	F03FS05248
400	3.5	3.0	50	120	4/15/80		LU5B 2500	F03FS05249
new 400	3.5	3.0	75	120	2/15/96+2/15/114+4/18/105		LU5B 2275	F03FS09967
420	3.5	3.0	30	120	2/11/70		LU5B 2600	F03FS05250
450	4.0	3.0	30	128			LU5B 2700	F03FS05251
450	4.0	3.0	32	128	2/11/63		LU5B 2800	F03FS05252
500	4.0	3.2	30	140	2/10.5/70		LU5B 3100	F03FS05254
500	4.0	3.2	32	140	2/11/63		LU5B 3200	F03FS05255
550	4.2	3.5	30	148	2/11/63		LU5B 3500	F03FS05257
550	4.2	3.5	32	148	2/11/63		LU5B 3800	F03FS05260
600	4.8	3.8	30	156			LU5B 3600	F03FS05258

	Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
NE-Metalle Non-ferrous metals			
Kunststoffe Plastic materials			
PVC PVC			



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

HW - Sägeblätter zum Schneiden von NE-Metallen HW - Saw blades to cut non-ferrous metals

Zum Schneiden gezogener Produkte, deren Dicke 3 mm überschreitet. Es wird empfohlen, den Schnitt in das Werkstück mit diesem Sägeblatt von oben zu führen.

Maschinen: Kapp- und Gehrungssägen mit manueller und mechanischer Spannung des Werkstücks.

Merkmale: Flach-Trapezzahn mit negativem Spanwinkel.

Material: Aluminium und NE-Metalle.

To cut solid drawn products whose thickness exceeds 3 mm. It is recommendable to use it with the saw blade over the workpiece to be cut.

Machines: Miter saws with manual or mechanical clamping of the piece.

Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.

Material: Aluminum and non-ferrous metals.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Code Code	SAP SAP
180	2,8	2,2	20	42		LU5C 0100	F03FS07195
180	2,8	2,2	30	42		LU5C 0200	F03FS05261
200	2,8	2,2	30	48		LU5C 0300	F03FS05262
250	3,5	3,0	30	54		LU5C 0400	F03FS05263
275	3,5	3,0	40	60		LU5C 0600	F03FS05264
300	3,5	3,0	30	72	FT02	LU5C 0700	F03FS05265
300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	LU5C 0800	F03FS05266
300	3,5	3,0	40	72	2/9/55+4/12/64	LU5C 0900	F03FS05267
330	3,5	3,0	30	80		LU5C 1000	F03FS05268
330	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5C 1100	F03FS05269
350	3,5	3,0	30	84	FT01	LU5C 1200	F03FS05270
350	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5C 1300	F03FS05271
350	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5C 1400	F03FS05272
370	3,5	3,0	30	90		LU5C 1500	F03FS05273
370	3,5	3,0	50	90	4/15/80	LU5C 1600	F03FS05274
380	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5C 1700	F03FS05275
400	3,5	3,0	30	96	2/11/70	LU5C 1800	F03FS05276
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5C 1900	F03FS05277
400	3,5	3,0	40	96	2/15/80+2/12/64	LU5C 2000	F03FS05278
400	3,5	3,0	50	96	4/15/80	LU5C 2100	F03FS05279
420	4,0	3,2	30	96	2/11/70	LU5C 2200	F03FS05280
420	4,0	3,2	40	96		LU5C 2300	F03FS05281
450	4,0	3,2	30	108		LU5C 2400	F03FS05282
450	4,0	3,2	32	108	2/11/63	LU5C 2500	F03FS05283
450	4,0	3,2	40	108	2/15/80+2/12/64	LU5C 2600	F03FS05284
450	4,0	3,2	50	108	4/15/80	LU5C 2700	F03FS05285
500	4,0	3,2	30	120		LU5C 2800	F03FS06110
500	4,0	3,2	32	120	2/11/63	LU5C 2900	F03FS05286

NE-Metalle
Non-ferrous metals

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

LU5D

HW - Sägeblätter zum Schneiden von NE-Metallen und PVC HW - Saw blades to cut non-ferrous metals and PVC

Zum Schneiden von gezogenen Profilen und Rohren, deren Dicke 3 mm nicht überschreitet. Es wird empfohlen, den Schnitt in das Werkstück mit diesem Sägeblatt von oben zu führen.

Maschinen: Kapp- und Gehrungssägen mit manueller und mechanischer Spannung des Werkstücks.

Merkmale: Flach-Trapezzahn mit negativem Spanwinkel.

Material: Aluminium und NE-Metalle, extrudierte PVC-Profile.

To cut drawn products and tubes whose thickness doesn't exceed 3 mm.

It is recommendable to use it with the saw blade over the workpiece to be cut.

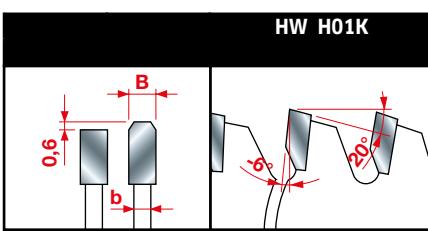
Machines: Miter saws with manual or mechanical clamping of the piece.

Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.

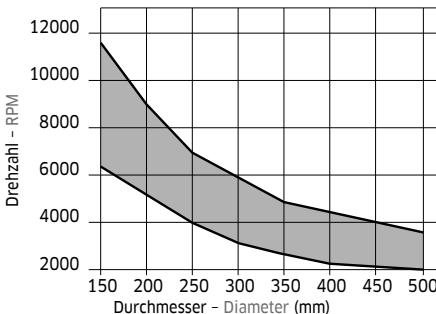
Material: Aluminum and non-ferrous metals, PVC extruded profiles.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	z	NL	Code Code	SAP SAP
160	2,8	2,2	20	42		LU5D 0100	F03FS05288
190	2,8	2,2	30	54		LU5D 0200	F03FS05289
200	2,8	2,2	30	60		LU5D 0300	F03FS05290
210	2,8	2,2	30	60		LU5D 0400	F03FS05291
216	2,8	2,2	30	60		LU5D 0500	F03FS05292
220	3,0	2,5	30	64	FT02	LU5D 0600	F03FS05293
230	3,0	2,5	30	64		LU5D 0700	F03FS05294
250	3,5	3,0	30	80	FT02	LU5D 0800	F03FS05295
250	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5D 0900	F03FS05297
250	3,5	3,0	40	80	2/9/55+4/12/64	LU5D 1000	F03FS05299
275	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5D 1100	F03FS05300
300	3,5	3,0	30	96	FT02	LU5D 1200	F03FS05301
300	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5D 1300	F03FS05303
300	3,5	3,0	40	96	2/9/55+4/12/64	LU5D 1400	F03FS05305
330	3,5	3,0	30	104	FT02	LU5D 1500	F03FS05306
330	3,5	3,0	32	104	2/11/63	LU5D 1600	F03FS05308
350	3,5	3,0	30	108	FT02	LU5D 1700	F03FS05309
350	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5D 1800	F03FS05311
350	3,5	3,0	40	108	2/9/55+4/12/64	LU5D 1900	F03FS05313
370	3,5	3,0	30	108		LU5D 2000	F03FS05314
380	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5D 2200	F03FS05315
400	3,5	3,0	30	120		LU5D 2300	F03FS05316
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63	LU5D 2400	F03FS05317
400	3,5	3,0	40	120	2/15/80+2/12/64	LU5D 2500	F03FS05318
400	3,5	3,0	50	120	4/15/80	LU5D 2600	F03FS05319
420	4,0	3,2	30	120	2/11/70	LU5D 2700	F03FS05320
420	4,0	3,2	40	120		LU5D 2800	F03FS05321
450	4,0	3,2	30	128		LU5D 2900	F03FS05322
500	4,0	3,2	32	140	2/11/63	LU5D 3400	F03FS05323



Zahnmerkmale - Tooth features



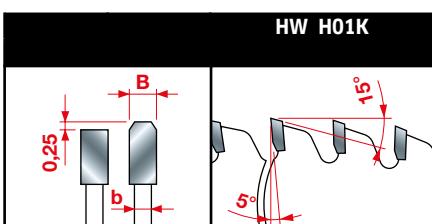
Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

NE-Metalle Non-ferrous metals	Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
Kunststoffe Plastic materials			
PVC PVC			



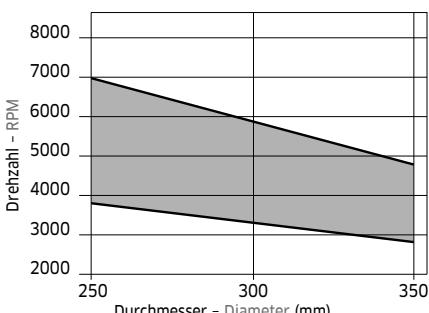
Anti-vibration

Silver I.C.E.
Coating



HW H01K

Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

HW - Sägeblätter zum Schneiden von NE-Metallen HW - Saw blades to cut non-ferrous metals

Zum Schneiden von speziellen gezogenen Produkten, z.B. Rohren und ähnlichen Produkten mit extradünnen Wänden. Die reduzierte Dicke ermöglicht eine ausgezeichnete Schnittgüte ohne Splittern und optimiert den Einsatz an Maschinen mit geringer Antriebsleistung.

Maschinen: Gehrungssägen mit mechanischer Spannung des Werkstücks.
Merkmale: Flach-Trapezzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Aluminium, NE-Metalle.

To cut special drawn products, such as tubes and similar products having ultrathin walls. The reduced thickness allows an excellent cutting finish, without splintering, and optimises its employment in low-power machines, too.

Machines: Miter saws with mechanical clamping of the piece.
Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.
Material: Aluminum, non-ferrous metals.

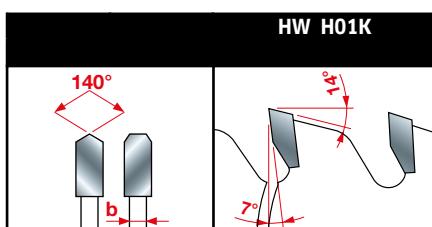
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

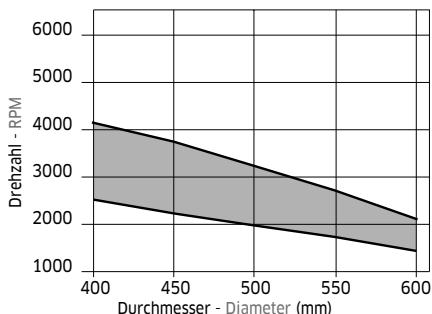
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	NL	Code Code	SAP SAP
250	2,8	2,2	30	100	FT01		LU5E 0100	F03FS05324
250	2,8	2,2	32	100	2/11/63		LU5E 0200	F03FS05325
255	2,8	2,2	25,4	100			LU5E 0300	F03FS05327
255	2,8	2,2	25,4	120			LU5E 0400	F03FS05329
300	3,0	2,5	30	100	FT02		LU5E 0500	F03FS05331
300	3,0	2,5	30	120	FT02		LU5E 0700	F03FS05334
300	3,0	2,5	32	120	2/11/63		LU5E 0800	F03FS05337
305	3,0	2,5	25,4	120			LU5E 0600	F03FS05333
350	3,0	2,5	30	100	FT02		LU5E 0900	F03FS05339
350	3,0	2,5	32	100	2/11/63		LU5E 1000	F03FS05340
350	3,0	2,5	30	120	FT02		LU5E 1100	F03FS05341
350	3,0	2,5	32	120	2/11/63		LU5E 1200	F03FS05342

NE-Metalle
Non-ferrous metals

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

HW - Sägeblätter zum Schneiden von NE-Metallen und PVC

HW - Saw blades to cut non-ferrous metals and PVC

Zum Schneiden von dünnwandigen Aluminiumprofilen mit Dicken bis zu 4,5 mm für Türen und Fenster, auch mit integrierten Kunststoffprofilen.

Maschinen: Automatische Maschinen mit einfachem oder doppeltem Schneidkopf.

Merkmale: Pyramidenzahn, ein geometrisches Konzept, das den Verschleiß der Schneiden deutlich reduziert. Die extrem glatt polierten Schneiden reduzieren außerdem das Anhaften von Aluminiumspänen an der Oberfläche. Die Black EXrim-Beschichtung sorgt dafür, dass die Aluminiumspäne aus den Spanräumen direkt ausgeworfen werden. Das verhindert Anhaften der Späne am Stahlkörper sowie das Abstumpfen der Schneiden.

Material: Aluminium und NE-Metalle, extrudierte PVC-Profile.

Saw blades for cutting thin wall aluminum profiles up to 4,5 mm for doors and windows, also including built-in plastic profiles.

Machines: Automatic machines with single or double head.

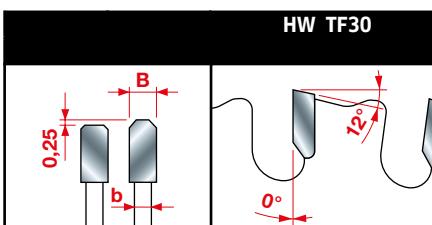
Features: PYRAMID tooth design, an innovative geometry concept that significantly reduces the wear of the cutting edge. The super polished cutting edges further reduce the sticking of the aluminum chips to the surface. The Black EXrim coating, directly expels the aluminum chips from the gullets. It avoids the chips getting welded with the steel body and making the surface dull.

Material: Aluminum and non-ferrous metals, PVC extruded profiles.

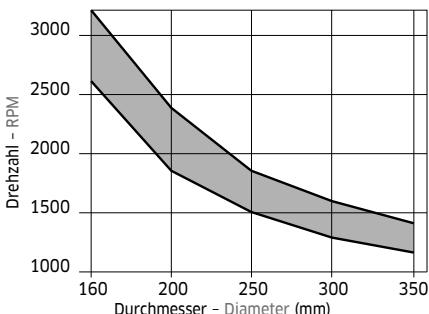
D mm	B mm	b mm	d mm	z	NL NL	Code Code	SAP SAP
400	3,5	3,0	30	96	2/11/63 - 2/11/70	LU5F40001	F03FS07683
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63 - 2/11/70	LU5F40002	F03FS07684
400	3,5	3,0	30	120	2/11/63 - 2/11/70	LU5F40003	F03FS07685
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63 - 2/11/70	LU5F40004	F03FS07686
420	3,5	3,0	30	100	2/11/63 - 2/11/70	LU5F42001	F03FS07687
420	3,5	3,0	32	100	2/11/63 - 2/11/70	LU5F42002	F03FS07688
450	3,5	3,0	30	108	2/11/63 - 2/11/70	LU5F45001	F03FS07689
450	3,5	3,0	32	108	2/11/63 - 2/11/70	LU5F45002	F03FS07690
500	4,0	3,5	30	120	2/11/63 - 2/11/70	LU5F50001	F03FS07691
500	4,0	3,5	32	120	2/11/63 - 2/11/70	LU5F50002	F03FS07692
530	4,0	3,5	30	126	2/11/63 - 2/11/70	LU5F53001	F03FS07693
530	4,0	3,5	32	126	2/11/63 - 2/11/70	LU5F53002	F03FS07694
550	4,0	3,5	30	132	2/11/63 - 2/11/70	LU5F55001	F03FS07695
550	4,0	3,5	32	132	2/11/63 - 2/11/70	LU5F55002	F03FS07696
600	4,7	4,0	30	144	2/11/63 - 2/11/70	LU5F60001	F03FS07697
600	4,7	4,0	32	144	2/11/63 - 2/11/70	LU5F60002	F03FS07698
600	4,7	4,0	30	156	2/11/63 - 2/11/70	LU5F60003	F03FS07699
600	4,7	4,0	32	156	2/11/63 - 2/11/70	LU5F60004	F03FS07700

NE-Metalle Non-ferrous metals	Kunststoffe Plastic materials	PVC PVC	Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
			●	●	●

LU6A



Zahnmerkmale - Tooth features



Mindest- und Höchstdrehzahl je nach Blattdurchmesser.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

Sägeblattdurchmesser Saw blade diameter	Höchstdrehzahl Maximum RPM
160 mm	3.200
184 mm	3.000
190 mm	2.600
210 mm	2.300
216 mm	2.200
230 mm	2.100
250 mm	1.900
255 mm	1.900
300 mm	1.800
305 mm	1.800
315 mm	1.700
350 mm	1.600
355 mm	1.600
400 mm	1.400

Tabelle mit Höchstdrehzahlen je nach Blattdurchmesser für Sägeblätter zum Schneiden von Eisenmetallen
Table of maximum RPM based on the blade diameter, for saw blades to cut ferrous metals

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Eisenmetallen HW - Saw blades to cut ferrous metals

Zum Schneiden von gezogenen Produkten, Rohren und Stangen aus Eisenmetall.

Maschinen: Kapp- und Gehrungssägen, Trockenschnitt mit geringem Leistungseinsatz (ohne Schmierstoffe).

Merkmale: Doppelter Flach-Trapezzahn.

Material: Für Eisenmetalle, Baustahl, Kupfer usw.

WARNUNG: Die oben genannten Sägeblätter sind nicht zum Schneiden folgender Materialien geeignet:

- NE-Metalle (Aluminium).

- Holz, Glas, Mischwerkstoffe usw.

Stellen Sie sicher, dass die zu schneidenden Werkstücke gut befestigt sind.

To cut drawn products, tubes and iron rods.

Machines: Miter saws in low-power dry cut (without lubricants).

Features: Double-triple chip tooth.

Material: For ferrous metals, mild steel, copper etc.

WARNING: The above-mentioned sawblades are not suitable to cut the following materials:

- Non-ferrous metals (aluminum).

- Wood, glass, conglomerate, etc.

Make sure that the workpieces to be cut are well fastened.

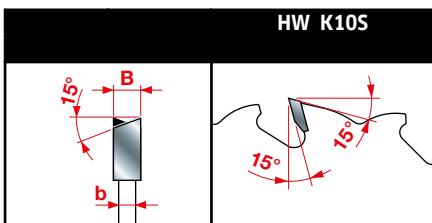
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z mm	NL	Code Code	SAP SAP
160	2,0	1,6	20	30		LU6A 0100	F03FS05343
184	2,0	1,6	15,88	38		LU6A 0200	F03FS05344
184	2,0	1,6	15,88	48		LU6A 1900	F03FS05386
190	2,0	1,6	30	38		LU6A 0300	F03FS05345
210	2,0	1,6	30	40		LU6A 0400	F03FS05346
216	2,0	1,6	30	40		LU6A 0500	F03FS05347
230	2,0	1,6	30	48	FT01	LU6A 0600	F03FS05348
230	2,4	2,0	25,4	44		LU6A 0700	F03FS05349
250	2,4	2,0	30	48	FT01	LU6A 0800	F03FS05350
254	2,4	2,0	25,4	50		LU6A 0900	F03FS05351
254	2,4	2,0	25,4	60		LU6A 1000	F03FS05352
300	2,6	2,2	30	60	FT01	LU6A 1700	F03FS05359
300	2,6	2,2	30	80	FT01	LU6A 1800	F03FS05360
305	2,6	2,2	25,4	60		LU6A 1100	F03FS05353
305	2,6	2,2	25,4	80		LU6A 1200	F03FS05354
350	2,6	2,2	30	72	FT01	LU6A 1300	F03FS05355
350	2,6	2,2	30	90	FT01	LU6A 1400	F03FS05356
355	2,6	2,2	25,4	72		LU6A 1500	F03FS05357
355	2,6	2,2	25,4	90		LU6A 1600	F03FS05358

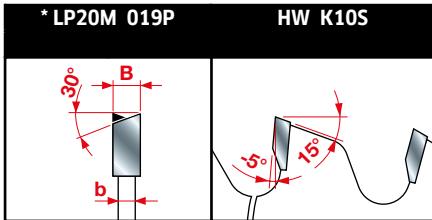
Eisenmetalle
Ferrous metals

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
------------------------------	---------------------	--------------------

LP20M



Zahnmerkmale - Tooth features



Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Massivholz HW - Saw blades to cut solid wood

Diese Blätter haben eine geringe Zähnezahl und eignen sich besonders für das Längsschneiden von Massivholz. Diese Blätter ergeben bei dieser Einsatzart ein gutes Finish.

Maschinen: Handmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 15° mit positivem Spanwinkel.

Material: Massives Weich- und Hartholz.

These blades are designed with a low number of teeth and are particularly fit for long grain cutting solid wood. These blades give a good finish if used in this way.

Machines: Portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Solid soft and hard wood.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
150	2,4	1,6	16	12		LP20M 004P	F03FS03612
150	2,4	1,6	20	12	2/6/32	LP20M 005P	F03FS03613
160	2,4	1,6	16	12		LP20M 006P	F03FS03614
160	2,4	1,6	20	12	2/6/32	LP20M 007P	F03FS03615
160	2,4	1,6	30	12	2/6/42	LP20M 008P	F03FS03616
180	2,4	1,6	20	12	2/6/32	LP20M 010P	F03FS03618
180	2,4	1,6	30	12	2/6/42	LP20M 011P	F03FS03619
184	2,4	1,6	16	12		LP20M 012P	F03FS03620
190	2,4	1,6	16	12	2/6/32	LP20M 013P	F03FS03621
190	2,4	1,6	20	12	2/6/42	LP20M 014P	F03FS03622
190	2,4	1,6	30	12	2/6/42	LP20M 015P	F03FS03623
200	2,4	1,6	30	16	2/6/42	LP20M 016P	F03FS03624
210	2,4	1,6	25	16		LP20M 017P	F03FS03625
210	2,4	1,6	30	16	2/6/42	LP20M 018P	F03FS03626
216	2,4	1,8	30	24	2/6/42	LP20M 019P**	F03FS03627
220	2,4	1,6	30	16	2/6/42	LP20M 020P	F03FS03628
230	2,8	1,8	30	20	2/6/42	LP20M 021P	F03FS03629
235	2,8	1,8	30	24	2/6/42	LP20M 023P	F03FS03631
240	2,8	1,8	30	24	2/6/42	LP20M 024P	F03FS03632
250	2,8	1,8	30	24	2/6/42	LP20M 025P	F03FS03633

* Artikel LP20M 019P besitzt keinen Rückschlagschutz.

* Item LP20M 019P is not designed with anti-kickback.

Längsschneiden von Weichholz
Ripping of softwood

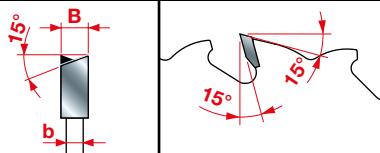
Längsschneiden von Hartholz
Ripping of hardwood

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
	●	
	●	

LP30M



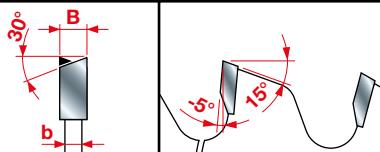
HW K10S



Zahnmerkmale - Tooth features

* LP30M 019P

HW K10S



Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Massivholz HW - Saw blades to cut solid wood

Diese Blätter haben eine mittlere Zähnezahl und eignen sich besonders für das Längs- und Querschneiden von Massivholz. Diese Blätter ergeben bei dieser Einsatzart ein gutes Finish.

Maschinen: Handmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 15° mit positivem Spanwinkel.

Material: Massives Weich- und Hartholz.

These blades are designed with an average number of teeth and are particularly fit for both long grain and cross grain cutting solid wood. These blades give a good finish if used in this way.

Machines: Portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Solid soft and hard wood.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z mm	NL	NL	Code Code	SAP SAP
125	2,4	1,6	20	24	2/6/32		LP30M 001P	F03FS03636
130	2,4	1,6	20	24	2/6/32		LP30M 002P	F03FS03637
140	2,4	1,6	20	24	2/6/32		LP30M 003P	F03FS03638
150	2,4	1,6	16	24			LP30M 004P	F03FS03639
150	2,4	1,6	20	24	2/6/32		LP30M 005P	F03FS03640
160	2,4	1,6	16	24			LP30M 006P	F03FS03642
160	2,4	1,6	20	24	2/6/32		LP30M 007P	F03FS03643
160	2,4	1,6	30	24	2/6/42		LP30M 008P	F03FS03644
170	2,4	1,6	30	24	2/6/42		LP30M 009P	F03FS03646
180	2,4	1,6	20	24	2/6/32		LP30M 010P	F03FS03647
180	2,4	1,6	30	24	2/6/42		LP30M 011P	F03FS03649
184	2,4	1,6	16	24			LP30M 012P	F03FS03652
190	2,4	1,6	16	24			LP30M 013P	F03FS03655
190	2,4	1,6	20	24	2/6/32		LP30M 014P	F03FS03657
190	2,4	1,6	30	24	2/6/42		LP30M 015P	F03FS03658
200	2,4	1,6	30	30	2/6/42		LP30M 016P	F03FS03660
210	2,4	1,6	25	30			LP30M 017P	F03FS03662
210	2,4	1,6	30	30	2/6/42		LP30M 018P*	F03FS03663
216	2,4	1,8	30	48	2/6/42		LP30M 019P*	F03FS03665
220	2,4	1,6	30	30	2/6/42		LP30M 020P	F03FS03667
230	2,8	1,8	30	34	2/6/42		LP30M 021P	F03FS03669
235	2,8	1,8	25	34			LP30M 022P	F03FS03671
235	2,8	1,8	30	34	2/6/42		LP30M 023P	F03FS03673
240	2,8	1,8	30	36	2/6/42		LP30M 024P	F03FS03675
250	2,8	1,8	30	40	2/6/42		LP30M 025P	F03FS03677

* Artikel LP30M 019P besitzt keinen Rückschlagschutz.

* Item LP30M 019P is not designed with anti-kickback.

Längsschneiden und Querschneiden von Weichholz
Ripping and crosscutting of softwood
Längsschneiden und Querschneiden von Hartholz
Ripping and crosscutting of hardwood

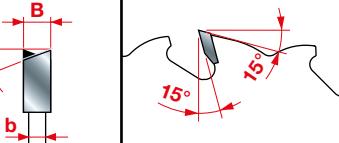
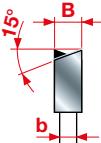
Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
	●	
	●	

LP40M

freud



HW K10S



Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Massivholz HW - Saw blades to cut solid wood

Diese Blätter haben eine große Zähnezahl und eignen sich besonders für das Querschneiden von Massivholz. Diese Blätter ergeben bei dieser Einsatzart ein gutes Finish.

Maschinen: Handmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn 15° mit positivem Spanwinkel.

Material: Massives Weich- und Hartholz.

These blades are designed with a high number of teeth and are particularly fit for cross grain cutting solid wood. These blades give a good finish if used in this way.

Machines: Portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Solid soft and hard wood.

D mm	B mm	b mm	d mm	z	NL NL	Code Code	SAP SAP	
160	2,4	1,6	16	40		LP40M 006P	F03FS03701	
160	2,4	1,6	20	40	2/6/32	LP40M 007P	F03FS03702	
160	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 008P	F03FS03703	
170	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 009P	F03FS03704	
180	2,4	1,6	20	40	2/6/32	LP40M 010P	F03FS03705	
180	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 011P	F03FS03706	
184	2,4	1,6	16	40		LP40M 012P	F03FS03708	
190	2,4	1,6	16	40		LP40M 013P	F03FS03711	
190	2,4	1,6	20	40	2/6/32	LP40M 014P	F03FS03712	
190	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 015P	F03FS03713	
200	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 016P	F03FS03714	
new		200	2,4	1,6	50	40	LP40M 030P	F03FS09969
210		2,4	1,6	25	40		LP40M 017P	F03FS03715
210		2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 018P	F03FS03716
220		2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 020P	F03FS03720
230		2,8	1,8	30	48	2/6/42	LP40M 021P	F03FS03721
235		2,8	1,8	25	48		LP40M 022P	F03FS03722
235		2,8	1,8	30	48		LP40M 023P	F03FS03724
240		2,8	1,8	30	48	2/6/42	LP40M 024P	F03FS03725
250		2,8	1,8	30	60	2/6/42	LP40M 025P*	F03FS03727

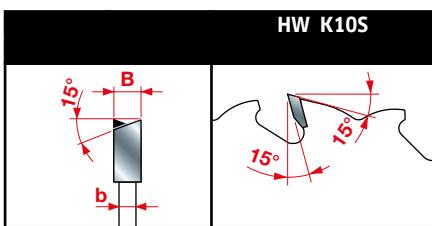
* Artikel LP40M 025P besitzt keinen Rückschlagschutz

* Item LP40M 025P is not designed with anti-kickback.

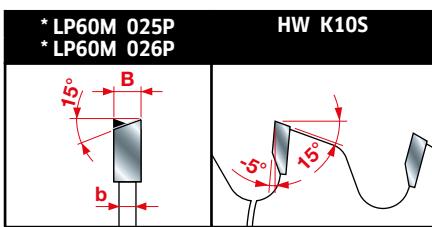
Längsschneiden von Weich- und Hartholz
Ripping of soft and hardwood
Querschneiden von Weich- und Hartholz
Crosscutting of soft and hardwood

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●	●	●

LP60M



Zahnmerkmale – Tooth features



Zahnmerkmale – Tooth features

HW - Sägeblätter für Hartholz und Weichholz HW - Saw blades for hardwood and softwood

Zum Längs- und Querschneiden
For ripping and cross cutting

D mm	B mm	b mm	d mm	z	NL	Code Code	SAP SAP
260	2,6	1,8	30	60	2/10/60	LP60M 013P	F03FS03743
300	2,8	1,8	30	48	2/10/60	LP60M 003P*	F03FS03733
300	3,2	2,2	30	60	2/10/60	LP60M 015P	F03FS03745
305	2,8	1,8	30	48	2/10/60	LP60M 025P*	F03FS06301
350	3,0	2,2	30	54	2/10/60	LP60M 007P**	F03FS03737
350	3,5	2,5	30	72	2/10/60	LP60M 020P	F03FS03750

** Artikel besitzt keinen Rückschlagschutz.

** Item not designed with anti-kickback.

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●	●	●

Längsschneiden und Querschneiden von Weich- und Hartholz
Ripping and crosscutting of soft and hardwood

Zum Querschneiden

For cross cutting

D mm	B mm	b mm	d mm	z	NL	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	60	2/10/60	LP60M 011P	F03FS03741
250	2,8	1,8	30	80	2/10/60	LP60M 001P**	F03FS03731
280	2,8	1,8	30	64	2/10/60	LP60M 002P	F03FS03732
300	2,8	1,8	30	72	2/10/60	LP60M 004P	F03FS03734
300	2,8	1,8	30	96	2/10/60	LP60M 005P**	F03FS03735
305	2,8	1,8	30	72	2/10/60	LP60M 026P**	F03FS06302
305	2,8	1,8	30	96	2/10/60	LP60M 006P**	F03FS03736
350	3,0	2,2	30	108	2/10/60	LP60M 008P**	F03FS03738

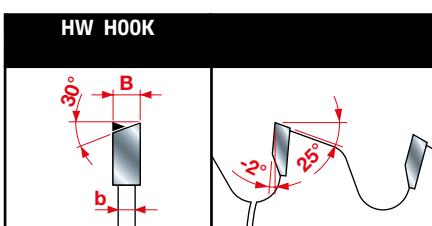
** Artikel besitzt keinen Rückschlagschutz.

** Item not designed with anti-kickback.

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●	●	●

Querschneiden von Weich- und Hartholz
Crosscutting of soft and hardwood

LP67M



Zahnmerkmale – Tooth features

HW - Sägeblätter zum Schneiden von beidseitig beschichteten Platten HW - Saw blades to cut bilaminated panels

Zum Schneiden von beidseitig beschichteten Platten.

Maschinen: Tisch- und Handmaschinen.

Merkmale: Wechselzahn (ATB) 30° mit negativem Spanwinkel.

Material: Beidseitig Platten, Spanplatte oder MDF.

To cut bilaminated panels.

Machines: Benchtop and portable machines.

Features: ATB 30° with negative cutting angle.

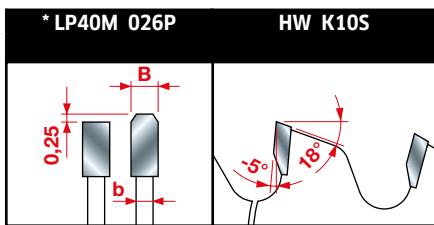
Material: Bilaminated panels, chipboard or MDF.

D mm	B mm	b mm	d mm	z	NL	Code Code	SAP SAP
185	2,4	1,6	20	60	●	LP67M 001P	F03FS07261
250	2,8	1,8	30	80	●	LP67M 002P	F03FS07262
300	2,8	1,8	30	96	●	LP67M 003P	F03FS07263

Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
●	●	●

Laminate
Laminates

LP40M



Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Sägeblätter zum Schneiden von NE-Metallen HW - Saw blades to cut non-ferrous metals

Zum Zuschneiden von beidseitig beschichteten Platten und zum Trennen von massiv gezogenen Produkten und Rohren.

Maschinen: Handmaschinen.

Merkmale: Flach-Trapezzahn mit negativem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Platten, Aluminium und NE-Metalle.

To size bilaminated panels and to cut solid drawn products and tubes.

Machines: Portable machines.

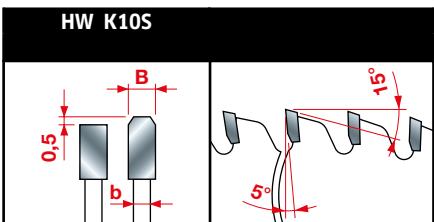
Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.

Material: Bilaminated panels, aluminum and non-ferrous metals.

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
160	2,2	1,6	20	48 *		LP40M 026P	F03FS03729
216	2,4	1,8	30	64 **	2/6/42	LP40M 019P	F03FS03718



LP80M



Zahnmerkmale - Tooth features

HW - Sägeblätter zum Schneiden von NE-Metallen HW - Saw blades to cut non-ferrous metals

Zum Schneiden gezogener Produkte und Rohre mit einer Dicke zwischen 2 und 5 mm, sowie Polymerplatten bis 20 mm.

Maschinen: Handmaschinen.

Merkmale: Flach-Trapezzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Aluminium und NE-Metalle, Polymere.

To cut drawn products and tubes with a thickness between 2 and 5 mm, as well as polymeric panels up to 20 mm.

Machines: Portable machines.

Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

Material: Aluminum and non-ferrous metals, polymeric materials.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
250	2,8	2,2	30	80	2/10/60	LP80M 001P	F03FS03775
280	2,8	2,2	30	64	2/10/60	LP80M 002P	F03FS03776
300	2,8	2,2	30	96	2/10/60	LP80M 003P	F03FS03777
350	3,0	2,2	30	108	2/10/60	LP80M 004P	F03FS03778



LP85M



HW - Sägeblätter zum Schneiden von Aluminium und beidseitig beschichteten Platten

HW - Saw blades to cut aluminum and bilaminated panels

Zum Zuschneiden von beidseitig beschichteten Platten und zum Trennen von massiv gezogenen Produkten und Rohren.

Maschinen: Handmaschinen.

Merkmale: Flach-Trapezzahn mit negativem Spanwinkel.

Material: Beidseitig beschichtete Platten, Aluminium und NE-Metalle.

To size bilaminated panels and to cut solid drawn products and tubes.

Machines: Portable machines.

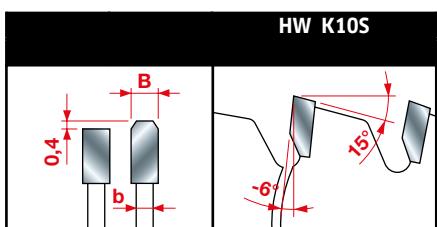
Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.

Material: Bilaminated panels, aluminum and non-ferrous metals.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Code Code	SAP SAP
150	2,8	2,0	20	42		LP85M 001P	F03FS06229
160	2,8	2,0	20	42		LP85M 002P	F03FS06230
180	2,8	2,0	30	48		LP85M 003P	F03FS06231
190	2,8	2,0	30	54		LP85M 004P	F03FS06232
200	2,8	2,0	30	54		LP85M 005P	F03FS06233
210	2,8	2,0	30	54		LP85M 006P	F03FS06234
230	2,8	2,0	30	64		LP85M 007P	F03FS06235
280	2,8	2,0	30	84	2/10/60	LP85M 008P	F03FS06223

NE-Metalle Non-ferrous metals	Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
Laminate Laminates		●	●

HW K10S



Zahnmerkmale – Tooth features

LP88M new



HW - Sägeblätter zum Schneiden von NE-Metallen

HW - Saw blades to cut non-ferrous metals

Zum Schneiden von Rohren und Profilen mit Dicken zwischen 1 und - 2 mm.

Maschinen: Handmaschinen.

Merkmale: Flach-Trapezzahn mit positivem Spanwinkel.

Material: Aluminium und NE-Metalle.

To cut tubes and profiles with a thickness between 1 - 2 mm

Machines: Portable machines.

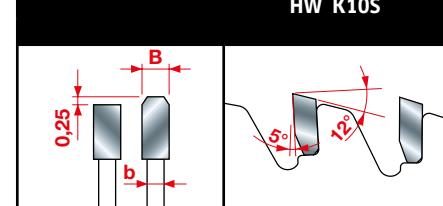
Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

Material: Aluminum and non-ferrous metals.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Code Code	SAP SAP
255	2,6	2,0	15,88	100		LP88M 003P	F03FS09410
255	2,6	2,0	25,4	100		LP88M 007P	F03FS09590
255	2,6	2,0	15,88	120		LP88M 004P	F03FS09411
255	2,6	2,0	25,4	120		LP88M 002P	F03FS09289
305	2,8	2,2	25,4	100		LP88M 005P	F03FS09412
305	2,8	2,2	25,4	120		LP88M 006P	F03FS09413

NE-Metalle Non-ferrous metals	Exzellent Ultimate	Hoch High	Gut Good
		●	

HW K10S



Zahnmerkmale – Tooth features

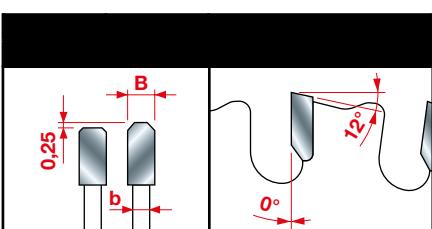
LP90M



Anti-vibration



Silver I.C.E.
Coating



Zahnmerkmale – Tooth features

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Eisenmetallen HW - Saw blades to cut ferrous metals

Zum Schneiden von gezogenen Produkten und Rohren mit einer Dicke bis 4 mm, trockener Schnitt (ohne Schmierstoffe).

Maschinen: Handmaschinen.

Merkmale: Flach-Trapezzahn.

Material: Für Eisenmetalle und Weichstahl.

To cut drawn products and tubes with a thickness up to 4 mm, dry cut (without lubricants).

Machines: Portable machines.

Features: Flat-triple chip tooth.

Material: For ferrous metals and soft steel.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Code Code	SAP SAP
160	2,0	1,6	20	30	NL	LP90M 002P	F03FS07034
210	2,0	1,6	30	40	NL	LP90M 005P	F03FS06239
230	2,2	1,8	30	44	NL	LP90M 006P	F03FS06240

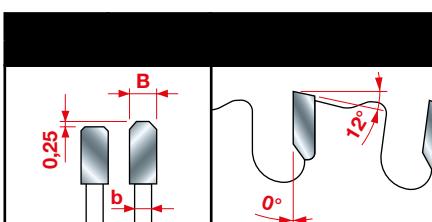


Eisenmetalle
Ferrous metals

LP91M



Silver I.C.E.
Coating



Zahnmerkmale – Tooth features

HW - Sägeblätter zum Schneiden von Multimaterial HW - Saw blades to cut multi-material

Zum Schneiden von Profilen aus Eisenmetall, Rohrmaterial und Winkeln mit einer Dicke bis 3,2 mm.

Maschinen: Handmaschinen und Gehrungssägen.

Merkmale: Flach-Trapezzahn.

Material: Beidseitig beschichtete Platten, Spanplatten, MDF, Sperrholz, Eisen- und NE-Metalle, Aluminium, Plexiglas und Kunststoffe.

To cut iron profiles, tubing and angles with a thickness up to 3,2 mm.

Machines: Portable machines and miter saws.

Features: Flat-triple chip tooth.

Material: For bilaminated, chipboard, MDF, plywood, ferrous and non-ferrous metals, aluminium, plexiglas and plastic materials.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL	Code Code	SAP SAP
160	2,0	1,6	20	30	NL	LP91M 001P	F03FS06251
190	2,0	1,6	30	38	NL	LP91M 002P	F03FS06252
216	2,0	1,6	30	40	NL	LP91M 003P	F03FS06253
230	2,4	2,0	30	44	NL	LP91M 004P	F03FS06254
250	2,4	2,0	30	48	NL	LP91M 005P	F03FS06255
305	2,8	2,0	30	80	NL	LP91M 006P	F03FS06256



Laminate und Holzverbundstoffe
Laminates and wood composites

Furniert
Veneered

NE-Metalle
Non-ferrous metals

Eisenmetalle
Ferrous metals

Plexiglas & Kunststoffe
Plexiglas & plastic materials

PVC
PVC

Harte Oberflächen
Solid surfaces

BL15M - BL20M

Standard-Reduzierringe für Sägeblätter
Standard reduction rings for saw blades

D	B	d	Code	SAP
mm	mm	mm	Code	SAP
20	1,5	16	BL15M20160	F03FC00695
30	1,5	20	BL15M30200	F03FC00699
30	1,5	25	BL15M30250	F03FC00700

D	B	d	Code	SAP
mm	mm	mm	Code	SAP
30	2,0	20	BL20M30200	F03FC00706
30	2,0	25	BL20M30250	F03FC00708
32	2,0	30	BL20M32300	F03FC00712

OPT06

Optionale Bearbeitungen – Standard-Keilnuten
Optional workings – Standard keyways

D	B	Code	SAP
mm	mm	Code	SAP
10	5	OPT06 AA9	F03FC16213
12	5	OPT06 BA9	F03FC16214
12,5	4	OPT06 CA9	F03FC16215
13	5	OPT06 DA9	F03FC16216
15	5	OPT06 EA9	F03FC16217
17	5	OPT06 FA9	F03FC16218
18	5	OPT06 GA9	F03FC16219
21	5	OPT06 HA9	F03FC16220

OPT07

Optionale Bearbeitungen – Spezial-Keilnuten
Optional workings – Special keyways

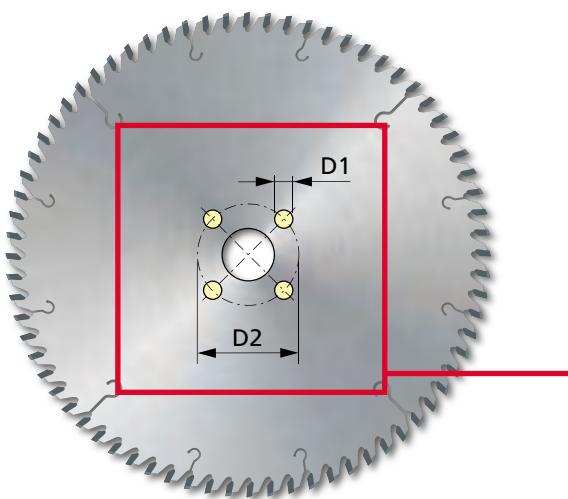
Code	SAP
Code	SAP
OPT07 AA9	F03FC16221

OPT08

Optionale Bearbeitungen – Spezielle Aufbohrmaße
Optional workings – Special reborning

Code	SAP
Code	SAP
OPT08 AA9	F03FC16222

OPTFO



Optionale Bearbeitungen – Nebenlöcher für Sägeblätter
Optional workings – Safety pin holes for saw blades

Anzahl der Bohrungen	Number of holes	Code	SAP
		Code	SAP
1		OPTFO AA9	F03FC16103
2		OPTFO AB9	F03FC16104
3		OPTFO AC9	F03FC16105
4		OPTFO AD9	F03FC16106
5		OPTFO AE9	F03FC16107
6		OPTFO AF9	F03FC16108
7		OPTFO AG9	F03FC16109
8		OPTFO AM9	F03FC16111
10		OPTFO AH9	F03FC16110

Anzugeben sind Anzahl der Stiftlöcher, Durchmesser der Löcher (D1) und Lochkreisdurchmesser (D2).

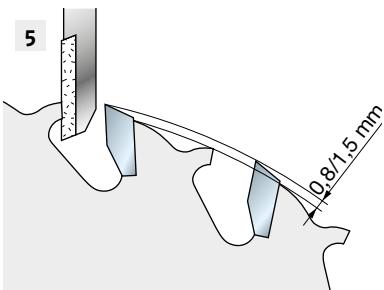
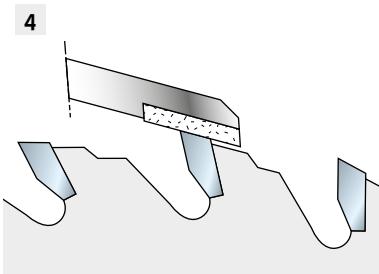
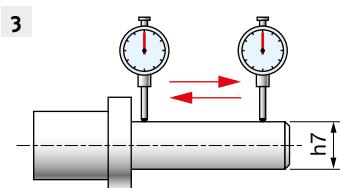
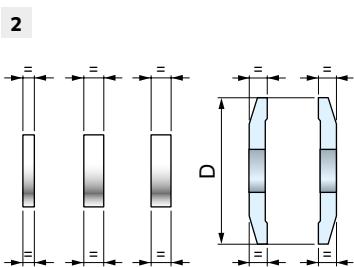
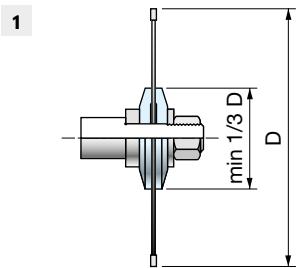
Specify no. of pin holes, diameter of holes (D1) and the diameter of the circumference passing through the centre of the holes (D2).

Tipps für den richtigen Einsatz eines Sägeblatts

Tips for the correct use of a saw blade

Tipps für den richtigen Einsatz eines Sägeblatts

Tips for the correct use of a saw blade



Um von einem Sägeblatt die beste Leistung zu erhalten, empfehlen wir, diese einfache Anleitung zu befolgen:

- Die Maschine muss in gutem Zustand und frei von Vibrationen sein.
- Die Flansche zum Befestigen des Blatts müssen den gleichen Durchmesser haben, mindestens jedoch 1/3 des Blattdurchmessers (Bild 1).
- Die Flansche müssen parallel zueinander sein. Zusätzlich die Durchmesser-, Seiten- und Konzentritätstoleranzen prüfen. Hierzu eine Messuhr verwenden (Bild 2).
- Die Distanzstücke müssen vollkommen parallel sein (Bild 2).
- Die Spindel muss vollkommen gerade sein und die Toleranz h7 einhalten (Bild 3).
- Nach Dauereinsatz das Blatt ausbauen und mit geeignetem Lösemittel reinigen, dabei Harzansammlungen gründlich entfernen. Bei synthetisch beschichteten Blättern (perma-SHIELD) ist es ausreichend, warmes Wasser zu verwenden. In jedem Fall sind Lösemittel, die Ätznatron enthalten, zu vermeiden.
- Die Blätter müssen nachgeschärft werden, sobald sie stumpf werden. Dabei sind die ursprünglichen Zahnwinkel beizubehalten.
- Zum Schärfen sind immer die richtigen Schleifscheiben und reichlich Kühlflüssigkeit zu verwenden.
- Distanzstücke und Flansche sind immer sauber zu halten.
- Beim Schärfen darf die Schulter der Zähne nicht weiter abgesenkt werden als notwendig. Diese Arbeit muss mit geeigneten Präzisionsmaschinen ausgeführt werden. Schärfen von Hand ist nicht zulässig, denn dabei besteht die Gefahr, dass Zahnspitzen brechen oder Unwuchten entstehen (Bild 4-5).
- An Längsschneidemaschinen muss die Zuführbahn bei fixiertem Tisch nivelliert werden.
- Vor dem Schneiden in das Material ist sicherzustellen, dass das Blatt entsprechend den Vorschriften für die Maschine richtig verriegelt ist.

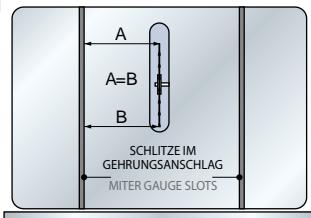
To obtain the best performance from a saw blade we suggest to follow these simple instructions:

- The machine must be in good condition, free of vibrations.
- The flanges used to secure the blade must be of the same diameter, at least 1/3 of the blade's diameter (Fig. 1).
- The flanges must be parallel to each other. Also check tolerances on diameters, sides and concentricity, by using a clock gauge (Fig. 2).
- The spacers must be perfectly parallel (Fig. 2).
- The spindle must be perfectly straight and with an H7 tolerance (Fig. 3).
- After continuous use, remove the blade and clean it with the appropriate solvents making sure to get rid of built up resin. For the synthetic coated (perma-SHIELD) blades, it's sufficient to use warm water. In any case, avoid using solvents containing caustic soda.
- The blades must be sharpened as soon as they become dull, maintaining the original tooth angles.
- For sharpening, always use the correct grinding wheels and plenty of cooling liquid.
- Always keep spacers and flanges clean.
- When sharpening, the shoulder of the teeth must not be lowered more than needed. This operation must be done with appropriate precision machinery and never by hand. There is the risk of breaking the tip or upsetting the blade balance (Fig. 4-5).
- On ripping machines, the feeding track must be levelled with the fixed table.
- Before starting the cut of the material, make sure the blade is correctly locked according to the machine's specifications.

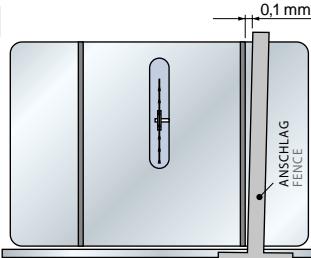
Tipps für den richtigen Einsatz eines Sägeblatts

Tips for the correct use of a saw blade

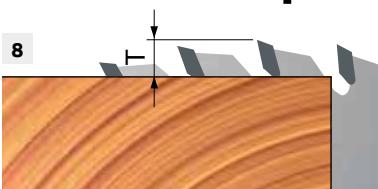
6



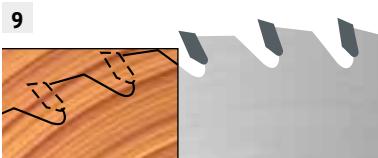
7



8



9



SÄGEBLATTAUSRICHTUNG AN EINER TISCHKREISÄGE

- Wenn Sägeblatt und Säge nicht korrekt zum Tisch und zum Anschlag ausgerichtet sind, besteht die Gefahr eines schweren Unfalls (zum Beispiel gewaltsame Rückschläge), auch kann das Werkstück verbrennen oder splittern. Als erstes müssen Sie die Montageanleitung sorgfältig lesen. Das Lesen der Anleitung ist notwendig, damit Sie die in diesem Abschnitt empfohlenen Korrekturen verstehen.
- Stellen Sie vor dem Ausführen der folgenden Anweisungen sicher, dass der Startschalter auf AUS steht und der Netzstecker der Maschine gezogen ist.

- Montage des Sägeblatts auf dem Tisch:**

Wir raten Ihnen, bei der Montage Ihres Sägeblatts möglichst präzise Messgeräte zu verwenden. Das Sägeblatt vor der Montage an der Maschine gut reinigen. Montieren Sie das Sägeblatt auf der Werkzeugaufnahme. Stellen Sie die Werkzeugaufnahme auf maximale Höhe ein. Prüfen mit Hilfe eines möglichst präzisen Messgeräts, ob das Sägeblatt parallel zu den Nuten des Gehrungsanschlages steht (Bild 6). Stellen Sie nach Bedarf ein. Dieser Schritt ist notwendig, um Querschnitte mit hochwertigstem Finish zu erhalten und den Anschlag zum Längsschneiden einzurichten.

- Positionierung des Anschlags zum Längsschneiden:**

Nachdem das Sägeblatt parallel zu den Nuten des Gehrungsanschlages positioniert ist, können Sie mit der Einstellung des Anschlags fortfahren. Der Anschlag sollte idealerweise parallel zum Sägeblatt stehen. Da es jedoch unmöglich ist, die Führung „exakt“ zu positionieren, ist es notwendig, auf der Auslaufseite des Schnitts etwas Spiel zu lassen, um zu vermeiden, dass sich das Holz zwischen Anschlag und Sägeblatt verkeilt. Den Anschlag so einzustellen, dass bei Ausrichtung zu den Nuten des Gehrungsanschlages ein Spalt von 0,1 mm vorhanden ist (Bild 7, zur korrekten Einstellung die Betriebsanleitung der Maschine zu Rate ziehen).

- Die Höchstdrehzahl eines Kreissägeblatts ändert sich mit dem Blattdurchmesser (Tabelle 1). Wird dieser Grenzwert überschritten, verliert das Sägeblatt seine Eigenschaften, was die Schnittqualität und die Standzeit des Blatts beeinträchtigt, ganz abgesehen von den Gefahren schwerer Verletzungen, denen sich der Anwender aussetzt.
- Der Überstand (T) des Sägeblatts bezogen auf das Werkstück muss mindestens gleich der Zahnhöhe des Blatts sein (Bild 8). Erhöhen oder verringern Sie den Überstand des Sägeblatts, bis sich das Finish des Schnitts verbessert.
- Die Anzahl der im Eingriff befindlichen Zähne (gleichzeitig in das Holz schneidende Zähne, Bild 9) muss 3 oder 4 betragen. Bei weniger als drei schneidenden Zähnen beginnt das Blatt zu vibrieren, was zu einem ungleichmäßigen Schnitt führt. Verwenden Sie zum Schneiden dickerer Werkstücke (S - Bild 11) bei gleichem Blattdurchmesser ein Sägeblatt mit weniger Zähnen. Zum Schneiden dünnerer Werkstücke bei gleichem Blattdurchmesser verwenden Sie ein Sägeblatt mit mehr Zähnen.

Tabelle 1 – Table 1

Sägeblattdurchmesser Saw blade diameter	Höchstdrehzahl Maximum RPM
100 mm	23.000
125 mm	18.000
150 mm	14.500
180 mm	11.500
185 mm	11.000
200 mm	10.000
225 mm	8.500
250 mm	8.000
255 mm	7.800
280 mm	7.100
300 mm	6.500
320 mm	6.000
350 mm	5.500
380 mm	5.000
400 mm	4.700
430 mm	4.400
450 mm	4.200
500 mm	3.750
550 mm	3.400
600 mm	3.100
630 mm	2.950
650 mm	2.800
700 mm	2.600
730 mm	2.500
760 mm	2.400
800 mm	2.250

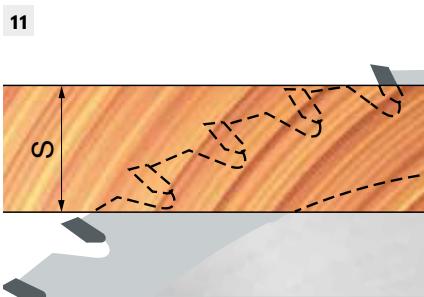
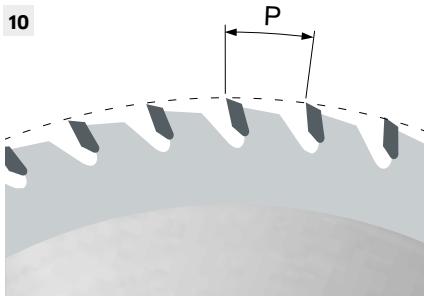
Nicht gültig für Sägeblätter zum Schneiden von Eisenmetallen.
Not valid for saw blades to cut ferrous metals.

SAW BLADE ALIGNMENT ON A TABLE SAW

- If the saw blade and the saw are not correctly aligned to the table and the fence, then there is the possibility that a serious accident may occur (for example, violent kickbacks) or that the workpiece may scorch or splinter. The first thing you must do is read the instruction sheet carefully. This is necessary so as you may acquire the understanding and comprehension of the corrections suggested in this section.
- Before carrying out the following instructions, make sure that the starter switch is off and that the machine is not connected to the socket.
- Mounting the saw blade onto the table:**
We advise you to use precise measuring instruments when mounting your saw blade. Clean the saw blade well, before mounting it onto the machine. Mount the saw blade onto the arbor. Adjust the arbor to its maximum height. With the aid of the most precise measuring instrument available, verify that the saw blade is parallel to the miter gauge slots (Fig. 6). Adjust as needed. This step is necessary to obtain crosscuts with the maximum in quality finish and for setting up the fence for ripping.
- Positioning the fence for ripping:**
After having positioned the saw blade so as it is parallel to the miter gauge slots, you may proceed with setting the fence. The fence should ideally be parallel to the saw blade. However since it is impossible to position the guide «exactly» it is necessary to leave a slight margin of clearance on the exit side of the cut so as to avoid the wood becoming wedged in between the fence and the saw blade.
Adjust the fence so as when it is aligned to the miter gauge slots, there is a space of 0,1 mm (fig. 7; for the correct adjustment, consult the machine's instruction manual).
- The maximum RPM of a circular saw blade varies according the diameter of the blade itself (table 1). If you exceed this limit, the saw blade will lose its characteristics, therefore influencing the cutting quality and the work life of the blade itself, not to mention the dangers implied to the user who may incur serious injury.
- The saw blade's projection (T) with respect to the workpiece must be at least equal to the height of the blade's tooth (fig. 8). Increase or decrease the projection of the saw blade to improve the quality of the cutting finish.
- The number of teeth cutting (teeth cutting the wood simultaneously - fig. 9) must be between 3 or 4. With less than three teeth cutting, the saw blade begins to vibrate leading to an uneven cut. If you want to cut workpieces with increased thicknesses (S - fig. 11), but wish to maintain the same diameter saw blade, then use a blade with less teeth. If instead you want to cut workpieces with a reduced thickness, but also maintain the same diameter saw blade, then use a blade with more teeth.

Tipps für den richtigen Einsatz eines Sägeblatts

Tips for the correct use of a saw blade



- Zum Bestimmen der Zahnteilung **P** eines Blatts (Abstand zwischen Zähnen, Bild 10 – siehe Formel **A**) multiplizieren Sie die Dicke des Werkstücks mit 1,4142 und dividieren durch 3 (wenn 3 Zähne im Eingriff sein sollen) oder durch 4 (wenn 4 Zähne im Eingriff sein sollen).
- Formel **B**: Zum Bestimmen der Zähnezahl **Z** des Sägeblatts multiplizieren Sie den Durchmesser **D** des Sägeblatts durch 3,14 (π) und dividieren durch die anhand der vorherigen Formel bestimmten Zahnteilung des Sägeblatts. Mit der kürzeren Formel **C** können Sie die Zähnezahl des Sägeblatts bestimmen, wenn dessen Durchmesser und die Dicke des Werkstücks bekannt sind.
- To obtain the pitch (**P**) of a blade (the distance between teeth: fig. 10 - (see formula «**A**») multiply the thickness of the workpiece by 1,4142 and divide by 3 (if you want 3 teeth cutting) or by 4 (if you want 4 teeth cutting).
- Formula «**B**»: to obtain the number of teeth (**Z**) of the saw blade, multiply the diameter (**D**) of the saw blade by 3,14 (π) and divide by the pitch of the saw blade - obtained from the previous formula. The shorter formula «**C**» allows you to obtain the nr. of the saw blade's teeth, knowing its diameter and the thickness of the workpiece.

Formel / Formula A	Formel / Formula B	Formel / Formula C
$P = \frac{S \times 1,4142}{3}$	$Z = \frac{D \times 3,14}{P}$	$Z = \frac{D \times 8}{S}$

ABKÜRZUNGEN / KEY:

P = Zahnteilung / pitch

S = Dicke des Werkstücks / thickness of the workpiece

Z = Zähnezahl des Sägeblatts / nr. teeth of the saw blade

D = Durchmesser des Sägeblatts / diameter of the saw blade

ACHTUNG:

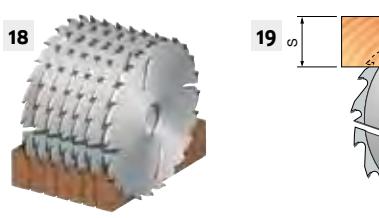
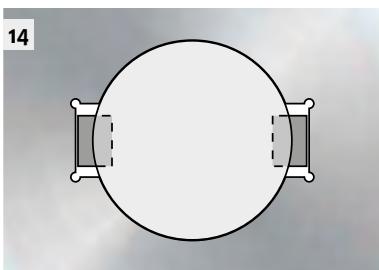
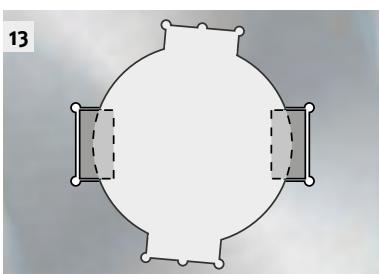
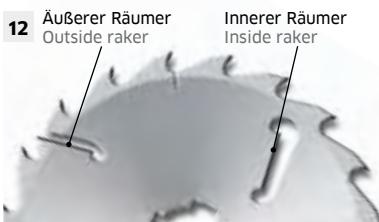
Diese Formeln gelten für das Querschneiden und Trennen sonstiger Holzverbundstoffe (MDF, Sperrholz, Spanplatten, Laminatplatten) und sind nicht auf das Längsschneiden anwendbar.

ATTENTION:

These formulas are valid for crosscutting and cutting other wood composites of (MDF, plywood, chipboard and laminated panels) and cannot be applied for ripping.

Tipps für den richtigen Einsatz eines Sägeblatts

Tips for the correct use of a saw blade



• Räumer (Bild 12) sind Hartmetalleinsätze, die auf Sägeblätter ausschließlich zum Schneiden von Holz gelötet werden. Sie helfen, einen Abstand zwischen Sägeblattkörper und Werkstück zu halten, und vermeiden dadurch Reibung und Überhitzungen, die Verformungen des Blatts verursachen.

- An Sägeblättern für Längsschneidemaschinen ist das Rückschlagschutzsystem zu empfehlen, wenn das Holz lose Äste hat, die unter das Sägeblatt gezogen werden könnten.
- Die Paarung des Blatts mit dem Keilnutprofil einer Werkzeugaufnahme ist ausgezeichnet in allen Fällen, in denen die Stege des Keilnutprofils genauso breit wie die Aussparungen im Blatt (Bild 13) sind oder schmäler (Bild 14).
- An einer Maschine, die eine Werkzeugaufnahme mit 1 Keilnut hat, können Sie nur Blätter mit 1 Keilnutaussparung (Bild 15) montieren. An Maschinen mit einer Werkzeugaufnahme mit 2 Keilnuten können Sie nur Blätter mit 2 oder 4 Keilnutaussparungen montieren (Bild 16).
- Ein Sägeblatt mit 2 Keilnutaussparungen dürfen Sie nicht auf einer Werkzeugaufnahme mit 1 Keilnut befestigen, weil eine solche Paarung nicht gewichtet ist.
- Beim Einsatz von Mehrblattsägen empfiehlt es sich, die einzelnen Sägeblätter mit alternierend angeordneten Keilnuten zu montieren (Bild 17).
- Ein Schultersägeblatt gewährleistet die richtige Verteilung von Querkräften, die durch verzogenes Material unter erschwerten Bedingungen entstehen. Das Schultersägeblatt muss das erste Blatt auf der Führungsseite der Längsschneidemaschine sein.
- Verwenden Sie mit einem Satz Mehrblattsägeblätter immer ein Schultersägeblatt (Bild 18).
- Bei Mehrblattsägen richtet sich die Dicke des Werkstücks (S) nach dem Durchmesser des Blatts (\varnothing) und dem kleinsten Durchmesser (\varnothing_1) der Räumer (die Anordnung der Räumer kann von Blatt zu Blatt variieren - Bild 19).

• Rakers (Fig. 12) are inserts in HW that are brazed onto saw blades exclusively for cutting wood. They help keep a distance between the saw blade body and the workpiece, in order to avoid friction and overheating which cause the blade to deform.

- On saw blades for multiripping machines the anti kick-back device is advised in cases where wood has loose knots and discards cases insert themselves underneath the saw blade.
- The pairing of blade and arbor with keyways is excellent in all cases where the keyways are the same (Fig. 13) or smaller than the blade slots (Fig. 14).
- On machines with an arbor with 1 keyway, you can only mount blades with 1 keyway slot (Fig. 15); on machines with an arbor with 2 keyways, you can only mount blades with 2 or 4 keyway slots (Fig. 16).
- You cannot mount a saw blade with 2 keyways on an arbor with 1 keyway slot, because the pairing will not be balanced.
- In case multiripping saw blades are used, it is recommendable to assembly them with alternate keyways (Fig. 17).
- Shoulder blade ensures correct distribution of lateral forces created by crooked planks in heavy duty use. The shoulder blade must be the first blade on the guide side of the multiripping machine.
- Always use shoulder blade with the set of multiripping blades (Fig. 18).
- On multiripping saw blades, the thickness of the workpiece (S) varies according to the diameter of the blade (\varnothing) and the minimum diameter (\varnothing_1) of the rakers (the rakers position may vary from blade to blade - Fig. 19).

Tabelle 1

Table 1

Technische Tabelle mit den richtigen Sägeblattdurchmessern je nach Umfangsgeschwindigkeit und zu schneidendem Material
Saw blade's technical table to obtain the correct saw blade diameter based on its tip speed and the material to cut

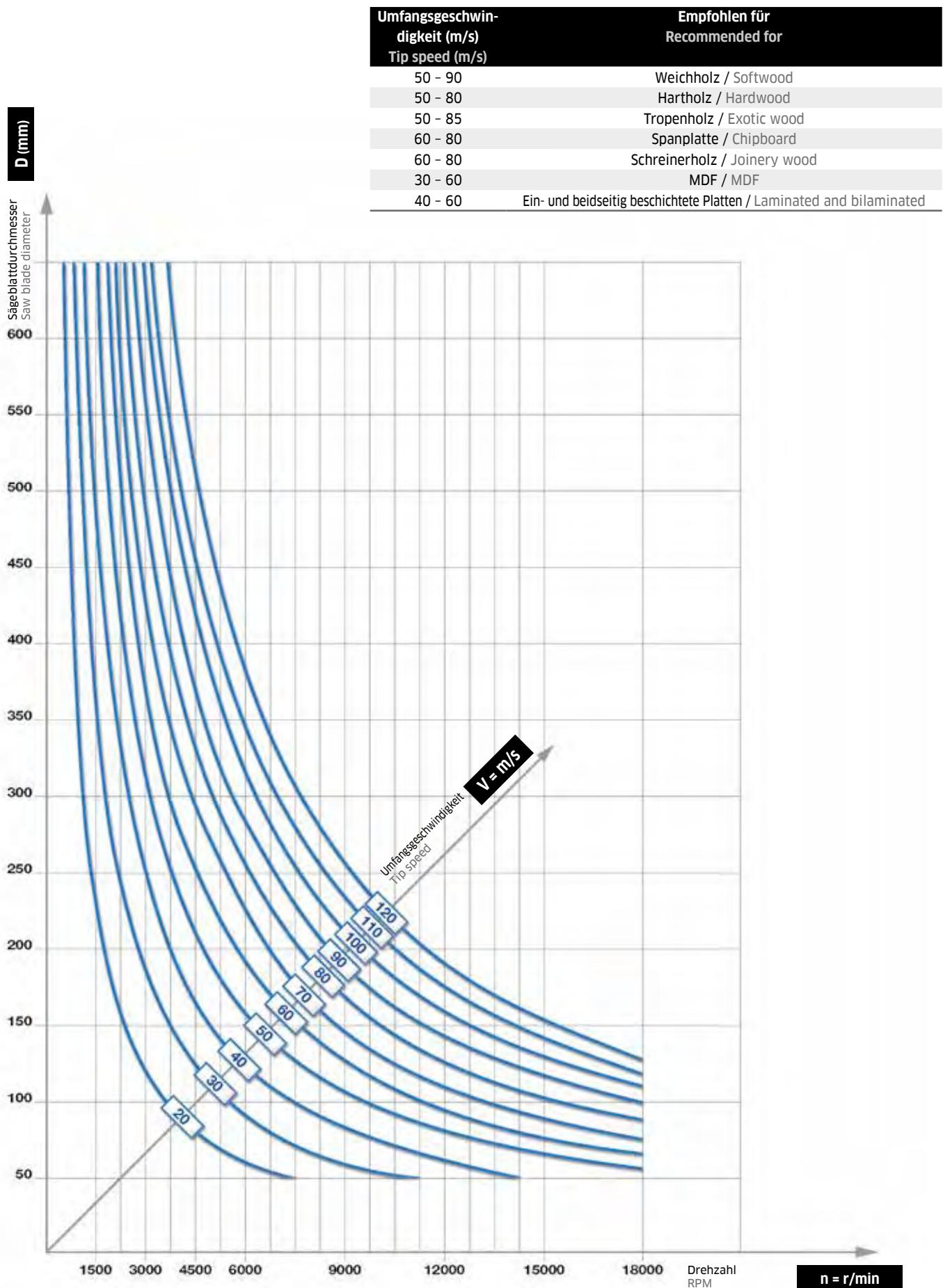
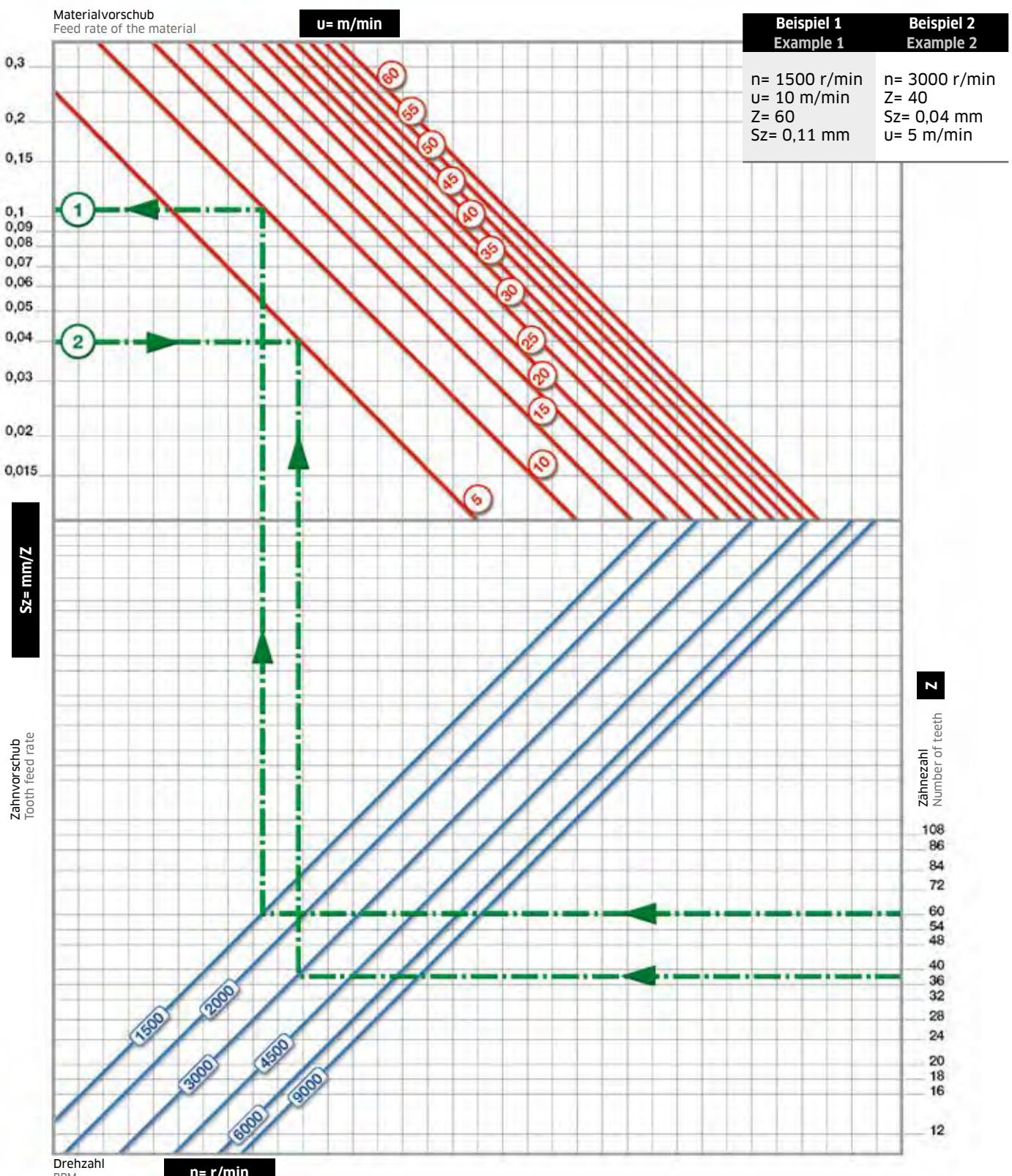


Tabelle 2

Table 2

Technische Tabelle mit den richtigen Werten für Zahnvorschub, Materialvorschub, Zähnezahl und Drehzahl des Sägeblatts
Saw blade's technical table to obtain the correct tooth feed rate, the feed rate of the material, the number of teeth and the RPM

Empfohlener Zahnvorschub (Sz = mm/Zahn)	Empfohlen für	Empfohlener Zahnvorschub (Sz = mm/Zahn)	Empfohlen für
Recommended tooth feed rate (Sz= mm/tooth)	Recommended for	Recommended tooth feed rate (Sz= mm/tooth)	Recommended for
0,20 - 0,30	Weichholz längs zur Faser / Softwood with grain	0,05 - 0,12	Sperrholz / Plywood
0,10 - 0,20	Weichholz quer zur Faser / Softwood cross grain	0,05 - 0,10	Laminatplatte / Laminated board
0,06 - 0,15	Hartholz / Hardwood	0,02 - 0,05	Aluminium- und kunststoffbeschichtete Spanplatte / Aluminum and plastic laminated chipboard
0,10 - 0,25	Spanplatte / Chipboard		



Erklärung von Symbolen und Abkürzungen

Explanation of symbols and abbreviations

D

freud

Anti-vibration

Silver I.C.E. Coating

Perma-Shield

Made in Italy

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	KN KN	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	22			FT01	ABCD 1234 A00BC01234
250	3,2	2,2	70	22	4CH	21x5	ABCD 1234	A00BC01234
300	3,2	2,2	30	26			FT01	ABCD 1234 A00BC01234

ZAHNMERKMÄLE - TOOTH FEATURES

HW H00XA

TF30 **K10S** **H01K** **HOOK** **H00XA** **H00XF**

1515 9,8 11,75 1620 8,94 14,35 1870 8,22 14,36 1930 7,68 14,71 2070 7,71 14,73 2200 7,73 14,63

Vickers-Härte • Vickers hardness (HV10)
Biegebruchfestigkeit • Transverse rupture (K1c)
Dichte • Density (gr/cm³)

TiCo Carbide

Erklärung von Symbolen und Abkürzungen

Explanation of symbols and abbreviations

LEISTUNG / PERFORMANCE		
Exzellent	Hoch	Standard
Ultimate	High	Standard

ANGABE DER LEISTUNGSFÄHIGKEIT DES
SÄGEBLATTS
CHART ABOUT THE SAW BLADE'S
PERFORMANCE

SYMBOLE IN PRODUKTABELLEN SYMBOLS TO READ THE PRODUCT TABLES

D	Durchmesser Diameter	d	Zentralbohrung Central bore	α	Spanwinkel Hook angle
B	Schnittdicke Cutting thickness	Z	Zähnezahl Number of teeth	β	Freiwinkel Back relief angle
B-B1	Verstellbare Schnittdicke Adjustable cutting thickness	KN CH	Keilnuten Keyways	Code Codice	Artikelcode Item code
b	Dicke des Sägeblattkörpers Saw blade body thickness	NL FT	Stiftlöcher Pin holes	SAP SAP	Artikelcode – nur für SAP-Anwender Item code - for SAP users only

SONSTIGE SYMbole OTHER SYMBOLS

 Silver I.C.E. Coating	Beschichtung Silver I.C.E. Silver I.C.E. Coating		Mehrachsägeblatt zum Längsschneiden von Weichholz Multi-rip saw blade for ripping of softwood		Sägeblatt zum Schneiden von Massivholz und Verbundstoffen mit Nägeln und Verunreinigungen Saw blade to cut solid wood and composites with nails and impurities
 Perma-SHIELD Coating	Beschichtung Perma-SHIELD Perma-SHIELD coating		Mehrachsägeblatt zum Längsschneiden von Hartholz Multi-rip saw blade for ripping of hardwood		Sägeblatt zum Schneiden von Laminaten Saw blade to cut laminates
 Anti-vibration	Antivibrationstechnologie Antivibration technology		Sägeblatt zum Längsschneiden von Weichholz Saw blade for ripping of softwood		Sägeblatt zum Schneiden von furnierten Platten Saw blade to cut veneered
 Polycrystalline Diamond	Polykristallinem Diamant Polycrystalline Diamond		Sägeblatt zum Längsschneiden von Hartholz Saw blade for ripping of hardwood		Vorritzsägeblatt für Laminate Scoring saw blade for laminates
	Sägeblatt für Gehrungssägen Saw blade for miter saws		Sägeblatt zum Längsschneiden von Weichholz Saw blade for ripping of softwood		Sägeblatt zum Schneiden von Bilderrahmen Saw blade to cut picture frames
	Sägeblatt für Handmaschinen Saw blade for portable machines		Sägeblatt zum Längsschneiden von Hartholz Saw blade for ripping of hardwood		Sägeblatt zum Schneiden von PVC Saw blade to cut plastic PVC
	Rechts- oder Linksdrehung Right hand or left hand		Sägeblatt zum Querschneiden von Weichholz Saw blade for cross cutting of softwood		Sägeblatt zum Schneiden von Kunststoffen Saw blade to cut plastic materials
 MEC	Werkzeuge mit automatischen Vorschub Tools for automatic feed		Sägeblatt zum Querschneiden von Hartholz Saw blade for cross cutting of hardwood		Sägeblatt zum Schneiden von Plexiglas Saw blade to cut plexiglas
 1,5 mm	Wendeplatten Disposable knives		Sägeblatt zum Längs- und Querschneiden von Weichholz Saw blade for ripping and cross cutting of softwood		Sägeblatt zum Schneiden von harten Oberflächen Saw blade to cut solid surfaces
			Sägeblatt zum Längs- und Querschneiden von Hartholz Saw blade for ripping and cross cutting of hardwood		Sägeblatt zum Schneiden von NE-Metallen Saw blade to cut non-ferrous metals
			Sägeblatt zum Schneiden von Holzverbundstoffen Saw blade to cut wood composites		Sägeblatt zum Schneiden von Eisenmetallen Saw blade to cut ferrous metals

freud

**freud S.p.A.
Società Unipersonale**

Via Remigio Solari, 7
33050 Pavia di Udine (UD) IT
Tel. +39 0432 551411
Fax +39 0432 551440
info@freud.it
www.freud.it