

GUHDO GmbH

Elbringhausen 10
42929 Wermelskirchen
Germany
Postfach / P. O. Box: 501228
42905 Wermelskirchen
Telefon: +49/(0)2196/949-0
Telefax: +49/(0)2196/949-100
guhdo@guhdo.de
www.guhdo.de

GUHDO Werkzeugtechnik GmbH

Industriestrasse 2
32278 Kirchlingern
Germany
Postfach / P. O. Box: 1160
32268 Kirchlingern
Telefon: +49/(0)5223/8796-0
Telefax: +49/(0)5223/8796-10
guhdo.kl@guhdo.de
www.guhdo.de

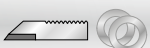
GUHDO Werkzeugtechnik

Zweigstelle Stockstadt
Spessartstrasse 2
63811 Stockstadt
Telefon: +49/(0)6027/401597
Telefax: +49/(0)6027/401599
stockstadt@guhdo.de
www.guhdo.de



**Besuchen Sie uns für
aktuelle Informationen
über uns im Internet unter
www.guhdo.de!**

**For news about GUHDO please
visit www.guhdo.de!**

**Kreissägeblätter / Zerspaner****Circular Saw Blades / Hogsers****DP-Werkzeuge****Diamond Tools****CNC-Werkzeuge / Spannsysteme****CNC Tools and Clamping Systems****Handoberfräser****Router Cutters for Portable Router****Bohrer****Drills****Nutfräser / Verbundfräser****Groovers / Cutter****WPL-Werkzeuge****Turnblade Tools****Profil-Messer / -Köpfe / -Abweiser****Profile Cutterheads****Messer / Blanketts / Zubehör / Info****Knives / Blanks / Accessories / Info**

PRÄZISION & LÖSUNGEN MIT TRADITION

PRECISION & SOLUTIONS WITH TRADITION



Wermelskirchen



Kirchleugern

GUHDO – ein Qualitätsbegriff seit über 100 Jahren.

In Remscheid, dem Zentrum der Bergischen Werkzeugindustrie, wurde das Unternehmen 1908 gegründet.

Durch fortschrittliche, teilweise patentierte Eigenentwicklungen setzte das Unternehmen immer wieder Maßstäbe. Qualität und Zuverlässigkeit machten GUHDO sehr schnell zu einem kompetenten und gesuchten Partner für den Fachhandel und natürlich auch für den professionellen Anwender.

GUHDO ist seit 1967 in Wermelskirchen.

Im Jahre 1958 wurde der GUHDO-Werkzeugdienst gegründet.

Diese Niederlassung in Kirchleugern ist mit einer weiteren Zweigstelle und dem eigenen Außendienst der Ansprechpartner für Industrie- und Großkunden.

GUHDO – a name synonymous with quality since the beginning of the last century.

In 1908 the company was founded in Remscheid, Germany. Over time, the company expanded its original tooling program and developed innovative, sometimes patented developments, thereby setting new standards.

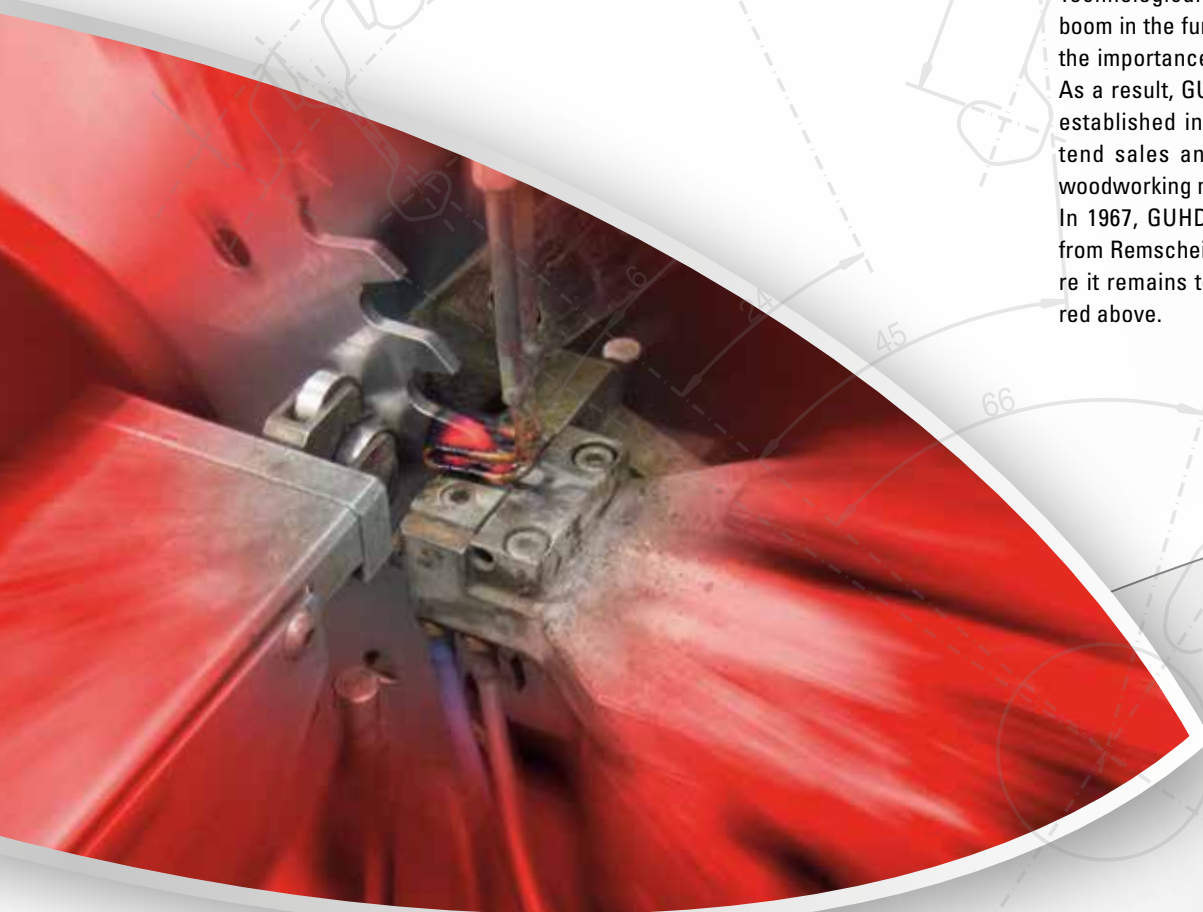


Qualitätswerkstoffe für beste Ergebnisse...

Quality materials for best results...

Technological advances, coupled with a boom in the furniture industry, punctuated the importance of state of the art tooling. As a result, GUHDO-Werkzeugdienst was established in 1958 to provide a competent sales and service partner for the woodworking manufacturing industry.

In 1967, GUHDO moved its headquarter from Remscheid to Wermelskirchen, where it remains today in the facilities pictured above.



SICHER IST SICHER...

RELIABLY IS SAFE...

Unter Mitwirkung der führenden europäischen Werkzeughersteller wurde die EN 847-1 erarbeitet und festgeschrieben. Diese europäische Sicherheitsnorm beschreibt den aktuellen Stand der Sicherheitstechnik für Werkzeuge. Für Holzbearbeitungsmaschinen ist die Verwendung von Werkzeugen nach der Norm EN 847-1 verbindlich vorgeschrieben. Das bedeutet, dass alle in Europa verkauften Werkzeuge nach dieser Norm entwickelt und hergestellt sein müssen.

Ist ein Werkzeug mit der Bezeichnung MAN gekennzeichnet, so ist daran zu erkennen, dass dieses Werkzeug nach der genannten Norm gefertigt und für den Handvorschub zugelassen wurde. Ist ein Werkzeug mit BG-TEST-Zeichen versehen oder mit Handvorschub beschriftet, so erfüllt dieses Werkzeug ebenfalls die Anforderungen der EN 847-1 und darf weiterhin eingesetzt werden. Die Bezeichnung MEC bedeutet die Zulassung nur für den mechanischen Vorschub. Werkzeuge, die mit mech. VS oder mech. Vorschub gekennzeichnet sind, dürfen auch weiterhin nur auf Maschinen mit mechanischem Vorschub eingesetzt werden.

The standard EN 847-1 was drawn up under consultation with the leading European machine tool manufacturers to define the latest safety standards for machine tools. Compliance with EN 847-1 is compulsory for all machinery and tooling for the woodworking industry across Europe, and all tools must conform to the standard.

Where a tool bears the inscription MAN, it is deemed suitable for manually-fed work under the terms of the Standard. Similarly, the inscription BG-TEST-Zeichen or Handvorschub indicates compliance with the required Standard – and these tools may still be used. The inscription MEC indicates suitability for use only for mechanically fed work. Tools inscribed mech.VS or mech.Vorschub may also continue to be used for mechanically fed work.



WAS SIE NOCH ÜBER GUHDO WISSEN SOLLTEN WHAT YOU SHOULD STILL KNOW ABOUT GUHDO:



...ein Beispiel für Innovationen von Guhdo!
...an example of innovation of Guhdo!

Die GUHDO-Produkte werden ständig weiterentwickelt und Verbesserungen fließen schnellstmöglich in die Produktion ein.

Moderne Produktions- und Kontrollanlagen garantieren einen hohen Qualitätsstandard.

Neben der hohen Qualität steht die Kunden-Nähe und die schnelle Lieferung im Mittelpunkt. Noch am Tag der Bestellung werden die meisten Lieferungen per Paketdienst oder per Spedition auf den Weg gebracht.

Dies ist natürlich nur durch eine aufwendige und große Lagerhaltung möglich.

Das Wichtigste:

Die Kundenbetreuung und Beratung, die kompetente Hilfe bei fachlichen Problemen und das persönliche Gespräch sind Grundsteine für eine dauerhafte und erfolgreiche Partnerschaft.

Sprechen Sie uns an – wir sind immer für Sie da!

GUHDO products are subject to continuous development - and improvements are introduced as rapidly as possible into the production process.

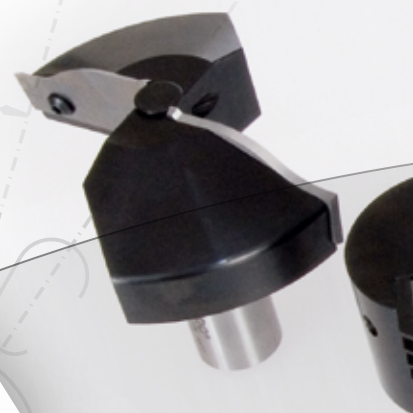
Modern manufacturing and product monitoring ensure a high quality of products.

Besides maintaining product quality, GUHDO seek to achieve rapid delivery of customer orders. Most items are despatched for shipment on the date the order is received.

This service is made possible by our large warehouse stock.

Customer trust and support, authoritative technical advice, and personal contact provide the basis for a lasting and fruitful partnership.

Contact us – we're here to help!



CNC - TECHNIK ...

CNC TECHNIQUE ...

Mit der CNC Technologie ist es möglich, völlig neue Wege der Gestaltung und Konstruktion zu beschreiten.

Industrie und Handwerk nutzen diese Technologie, um schnell, präzise und kostengünstig individuelle Einzelstücke und ständig wechselnde Bearbeitungsaufgaben bewältigen zu können.

Durch den Einsatz eines CNC-BAZ ist es möglich, in höchster Präzision alle nur erdenklichen Formen zu fräsen, Bohrbilder individuell zu gestalten, Fälze, Nuten, Sacklöcher, Gehrungen, Fasen, Schlosskasten, Türbänder- und Schliessbleche in Minuten genau zu positionieren und einzufräsen.

GUHDO bietet ein umfangreiches CNC-Programm und gibt dem Schreiner und Industriebetrieb somit das passende Werkzeug an die Hand, um wirtschaftlich und mit höchster Präzision, seine Aufgaben zu erfüllen. Wir bieten Werkzeuge, die allen Anforderungen der modernen Bearbeitungsabläufe gerecht werden und sich durch hohe Standwege und optimale Oberflächengüte auszeichnen.

With the CNC technology it is possible to take completely new paths of formation and construction.

Industry and craft use this technology, in order to be able to master fast, precisely and economically individual unique pieces and constantly changing working tasks.

Through the investmend of a CNC BAZ, it is possible to mill in highest precision all imaginable forms or to arrange individual drill hole-pattern. Folds, grooves, blind holes, mitres, chamfers, lock casing, hinge plates and strike plates can be exactly positioned and milled in minutes.

GUHDO offers an extensive CNC program and gives thus the carpenter and the industrial enterprises the suitable tool to the hand, in order to fulfill economically and with highest precision, its tasks. We offer tools, which meet all requirements of modern working processes and which get distinguished through high tool life travel and optimal finish quality.



Zeichenerklärung

Key to Symbols

	Allgemein	General
Abw.	Abweiser	chip limiter
B	Schnittbreite	kerf
b	Stammblattdicke	body thickness
BH	Bestückungshöhe	tip height
CNL	Combi-Nebenlöcher	combined pin holes
	(2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60)	(2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60)
CNL2	Combi-Nebenlöcher	combined pin holes
	(2/9/46,4 + 2/10/60)	(2/9/46,4 + 2/10/60)
CU	Kupfer	copper
D	Werkzeugdurchmesser	tool diameter
d	Bohrungs- oder kleiner Werkzeugdurchmesser	bore diameter or smaller tool diameter
DKN	Doppelkeilnute	double keyway
H	Höhe	height
HSK	Kegelhohlschaft	hollow taper shank
KN	Keilnute	keyway
KNL	Kombi-Nebenlöcher	combined pin holes
	(2/10/60 + 2/7/42)	(2/10/60 + 2/7/42)
I	Arbeitslänge	cut length
L	Gesamtlänge	total length
m.E.	mit Einstellschraube	with adjustment screw
MAN	Handvorschub	manual feed
max.	maximal	maximum
MEC	mechanischer Vorschub	mechanical feed
min.	minimal	minimum
MK	Morsekegel	morse taper
n	Drehzahl	rotation speed
NE	Nicht-Eisen-Metall	non-ferrous metals
neg.	negativ	negative
NL	Nebenlöcher	pin holes
P	Profilweite	profile width
pos.	positiv	positive
R	Radius	radius
S	Schaft	shank
SK	Steilkegel	broad taper
SL	Senklöcher	countersunk holes
St	Stärke	thickness
T	Profiltiefe	profile depth
TK	Teilkreis	pitch circle
V	Vorschneiderzahl	number of spurs
WPL	Wendeplatte / Wechselplatte	turn-blade / disposable blade

	Zahnformen	Tooth Form
DH	Dach-Hohlzahn	point-hollow
ES	einseitig spitz	single top bevel
F	Flachzahn	flat tooth
FA	Flachzahn angefast	chamfered flat tooth
K	Konischer Flachzahn	conical flat tooth
K/W	Konischer Wechselzahn	conical-alternate bevel tooth
NES	negativ einseitig spitz	negative single top bevel
NWS	negativ wechselseitig spitz	negative alternate top bevel
PES	positiv einseitig spitz	positive single top bevel
PWS	positiv wechselseitig spitz	positive alternate top bevel
TF	Trapez-Flachzahn	triple-chip-flat tooth
TH	Trapez-Hohlzahn	triple-chip-hollow
TT	Trapez-Trapezzahn	triple-chip-triple-chip
V	verstellbar	adjustable
W	Wechselzahn	alternate bevel tooth
WA	Wechselzahn angefast	chamfered alternate bevel
	Winkel	angle
γ	Spanwinkel	hook angle
α	Freiwinkel	clearance angle
ϵ	Eckwinkel	bevel angle
λ	Achswinkel	axle angle / shear angle

	Sonderzeichen	Special symbols
	Nebenlochangaben, Keilnutangaben	alignment hole locations
	solange der Vorrat reicht	while stocks last
	mit Kühlschlitzen	with cooling slots
	geräuschgedämpft durch CU-Nieten	noise reduction by copper plugs
	Piano plus (geräusch-/schwingungsarm)	Piano-plus (low noise/vibration)

	Schneidgruppen	cutter types
DIA	siehe DP	see DP
DP	Polykristalliner Diamant	polycrystalline diamond
HM	siehe HW	see HW
HS	Hochlegierter Schnellarbeitsstahl	high speed steel
HSS	siehe HS	see HS
HW	Hartmetall	tungsten carbide
HWM	Vollhartmetall	solid tungsten carbide
SP	Legierter Werkzeugstahl	alloy tool steel
ST	Stellit	stellite
VHM	siehe HWM	see HWM
WS	siehe SP	see SP

KREISSÄGEBLÄTTER / ZERSPANER SAWBLADES / HOGGERS

Allgemeine Hinweise zu Kreissägeblättern	General Notes	8 – 13
Index Handkreissägen und andere	Index Saw Blades for Portable Machines and Other	14 – 23
Piano plus-Kreissägeblätter	Piano plus Saw Blades	24 – 36
Zuschneid-Kreissägeblätter	Rip Saw Blades	37 – 40
Bau-Kreissägeblätter	Construction Site Saw Blades	40
Vielblatt-Kreissägeblätter	Gang-Saw Blades	41 – 42
Standard-Wechselzahn-Kreissägeblätter	Standard Alternate-Bevel Saw Blades	43 – 45
Dünnschnitt-Kreissägeblätter	Narrow Kerf Saw Blades	46 – 48
Ritzkreissägeblätter	Scoring Saw Blades	49 – 50
Hohlzahn-Kreissägeblätter	Hollow Tooth Saw Blades	51
Spezial-Kreissägeblätter	Special Saw Blades	52 – 53
Format-Kreissägeblätter	Panel Sizing Saw Blades	54 – 59
Ritz-Kreissägeblätter	Scoring Saw Blades	60 – 64
NE-Kreissägeblätter	Saw Blades for Non Ferrous Metals	65 – 67
Sägensätze	Saw Blade Sets	68 – 69
Festool CS 50	Festool CS 50	70
Maschinenübersicht	Machine Overview	71 – 77
Vollstahl-Kreissägeblätter	Steel Saw Blades	78 – 81
Bandsägeblätter	Band Saw Blades	82 – 83
Zerspaner	Hoggers	84 – 88

GUHDO

MADE IN GERMANY

GUHDO
TFF 2 75-42 14 66 HW
n max. 5400 U/min 3850
L 1200 mm
350x4 4/3 2x10x2152 355.31

FEINSTRICH NACHZUG
SUBMICRON GRIND
FUNCTION CARBIDE

31
MM

Technische Informationen

Technical Information

Schnittgeschwindigkeitsrichtwerte (in m/s) für HW-Kreissägeblätter in Abhängigkeit zum Werkstoff
Recommended cutting speed (in m/s) for HW saw blades according to material

Werkstoff		Material		m/s
Weichholz	Kiefer	softwood	pine	60 – 100
Hartholz	Buche	hardwood	beech	60 – 100
Lagenholz	Multiplex	plywood	multiplex	50 – 80
Verbundplatten	ST/STAE	blockboard	ST/STAE	50 – 90
Hartfaserplatten	HDF	high density fibreboard	HDF	50 – 80
mitteldichte FP	MDF	medium density fibreboard	MDF	60 – 80
Holzspanplatten	FPY	chipboard	FPY	60 – 80
Schichtstoffplatten	KF	laminated boards	KF	60 – 80
Gipsplatten	Karton	plasterboard	wallboard	40 – 65
Bauplatten	zementgebunden	construction material	cement bound	40 – 60
Hartkunststoffe	Duromere	rigid plastics	duromers	15 – 50
Weichkunststoffe	Plastomere	soft plastics	plastomers	30 – 70
Hartgewebeplatten	(-papier)	resin-impregnated boards	(paper based)	50 – 70
Steinwollplatten	Rockwool	rockwool board	rockwool	2 – 8

Schnittgeschwindigkeit (m/s) in Abhängigkeit von Drehzahl (n) und Sägeblattdurchmesser (D)
Determination of cutting speed (m/s) from rotation speed (n) and saw diameter (D)

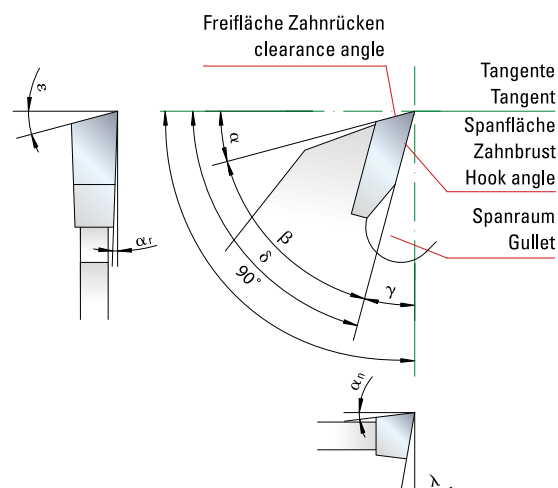
D n	100	120	140	160	180	200	250	300	350	400	450	500	600
1500	8	9	11	13	14	16	20	24	27	31	35	39	47
2000	10	13	15	17	19	21	26	31	37	42	47	52	63
2500	13	16	18	21	24	26	33	39	46	52	59	65	79
3000	16	19	22	25	28	31	39	47	55	63	71	79	94
4000	21	25	29	33	38	42	52	63	73	84	94	105	126
4500	24	28	33	38	42	47	59	71	82	94	106	118	
5000	26	31	37	42	47	52	65	79	92	105	118		
6000	31	38	44	50	57	63	79	94	110	126			
8000	42	50	59	67	75	84	105	126	147				
9000	47	57	66	75	85	94	118						
10000	52	63	73	84	94	105							
12000	63	75	88	100	113	126							

Beispiel:
Drehzahl 5000 min⁻¹
Sägen-Ø 300 mm
= Schnittgeschwindigkeit
79 m · s⁻¹

Example:
rotation speed 5000 min⁻¹
saw diameter 300 mm
= cutting speed
79 m · s⁻¹

Schneidengeometrie bei HW-Kreissägeblättern
Cutting geometry of HW saw blades

α	Alpha	Freiwinkel	clearance angle
α n	Alpha n	Tangentialfreiwinkel	tangential clearance angle
α r	Alpha r	Radialfreiwinkel	radial clearance angle
β	Beta	Keilwinkel	wedge angle
γ	Gamma	Spanwinkel	hook angle
δ	Delta	Schnittwinkel = α + β	cut angle = α + β
λ	Lambda	Achswinkel	shear angle
ε	Epsilon	Eckwinkel	bevel angle



Richtige Auswahl...

Einige Hinweise zur richtigen Wahl und zum richtigen Einsatz...

- Der Zahnüberstand beeinflusst ganz erheblich die Schnittkantengüte auf der Austrittsseite des Werkstücks. Dies hängt mit dem Austrittswinkel des Zahnes zusammen. Je größer der Überstand, desto kleiner ist der Austrittswinkel und um so schlechter ist die Schnittkantengüte auf der Plattenunterseite. Bei einem Sägeblatt mit positivem Spanwinkel empfehlen wir einen Überstand von ca. 15 mm. Beim Einsatz von Hauptsäge in Verbindung mit Ritzsäge ist der Zahnüberstand der Hauptsäge möglichst hoch zu wählen, um den Standweg der Hauptsäge zu verlängern. Der Weg des Zahnes durch das Werkstück wird kürzer.
- Je dünner das zu bearbeitende Werkstück ist, desto mehr Zähne sollte das Sägeblatt haben. Je dicker das zu bearbeitende Werkstück ist, desto weniger Zähne sollte das Sägeblatt haben.
- Um den Verschleiß zu minimieren, sollte der größtmögliche Vorschub gewählt werden, bei dem die Schnittkantengüte noch gut ist. Dies gilt besonders bei sehr abrasiven Werkstücken.
- Bei der Stahlblechbearbeitung sollte möglichst eine geringe Schnittgeschwindigkeit eingestellt und der Vorschub möglichst hoch gewählt werden um hohe Standwege zu erreichen.

Die Tabelle auf den folgenden Seiten gibt einen ersten Anhaltspunkt zur Auswahl des richtigen Kreissägeblattes für den jeweiligen Werkstoff.

Die genauen Beschreibungen finden Sie auf den folgenden Seiten.

The right choice...

Guidance on selecting the correct blade and machine setting...

- The cleanness of the cut on the exit side of the workpiece is dependent on the 'exit angle' of the saw teeth. Increasing blade elevation reduces the exit angle – and so results in a poorer cut edge. For blades with positive rake angle, a blade elevation of 15 mm is recommended. However, when a pre-scoring saw is employed, the elevation of the main saw can and should be maximised to extend tool life by minimising the path length of the tooth through the workpiece.
- Thinner workpieces require smaller tooth pitch (larger number of teeth). For thicker materials, a larger tooth pitch blade should be selected.
- to minimise wear, feed rate should be as high as the required cut quality will permit. This is particularly important in the case of abrasive materials.
- When cutting sheet steel, cutting speed should be as low as possible, and feed rate as high as possible to achieve maximum tool life.

This table offers preliminary guidance on appropriate tool selection for various materials.

For more detailed descriptions, please refer to the tool specifications on the following pages.



Zahnform / tooth form		F	F	W	F	F	W	W	W	W	W	W	W	W
Kreissägeblatt-Typ Saw blade type														
Werkstoff Material		2001 LFZ1	2002 LFZ2	2003 LWZ	2005 LF / 2014 LFS	2007 Rasant / 2011 / 2012 LFA	2020 QW	2021 UW	2022 GW / 2050 WWP	2023 KW	2024 VW / 2027	2025 UWD / 2026	2028 XW	
Seite	Page	37	37	38	38/41	40/41	43	43	44/56	44	45/47	46	47	
Massivholz, hart, längs	solid hardwood, rip	■	■	■	■	■						■		
Massivholz, weich, längs	solid softwood, cross grain	■	■	■	■	■								
Massivholz, hart, quer	solid hardwood, cross grain							■	■	■	■	■		
Massivholz, weich, quer	solid softwood, cross grain			■				■	■	■	■	■		
Mehrschicht-Massivplatte, längs, 3 S	3 S ply high density plywood, rip			■			■	■				■		
Mehrschicht-Massivplatte, quer, 3 S	3 S ply high density plywood, cross							■	■	■	■	■		
Massivholzplatten, längs	bonded panels solid wood panel, rip			■			■	■				■		
Massivholzplatten, quer	bonded panels solid wood panel, cross							■	■	■	■	■		
Tischlerplatte ST	ST blockboard							■			■			
Stäbchenplatte STAE	blockboard							■		■	■			
Spanplatte FPY	Chipboard										■			
Sperrholzplatte FU	Plywood board									■	■			
Oriented Strand Board (Langspäne) OSB	OSB oriented strand board													
Lagenholz, Platte, Multiplex	Multiplex plywood board							■	■	■	■	■		
Melaminharzplatte, Trespa	Trespa Melamine													
melaminharzgetränkte Hartgewebe	Dytron Melamine resin impregnated fabric panel							■	■	■	■		■	
mitteldichte Faserplatte MDF	MDF medium density fibreboard							■	■	■	■			
Hartfaserplatte HDF	HDF high density fibreboard							■	■	■	■			
Faserzementplatte, Eternit	Eternit fibrous cement board													
glasfaserverstärkter Kunststoff GFK	GFK glass fibre reinforced plastic													
Kohlefaserplatte CFK	CFK carbon fibre board													
Weichfaser-Dämmplatten HFD	HFD hollow fibre insulation						■	■	■	■	■			
stahlblechbelegte Hartschaumplatte	steel-faced rigid foam panel													
kunststoffbeschichtete Platte KF	coated panel material													
furnierte Platte FU	coated panel material									■	■			
HPL „High Pressure Laminate“, Resopal	Resopal HPL “High Pressure Laminate”													
CPL „Continuous Pressure Laminate“	Dekoflex CPL “Continuous Pressure Laminate”													
DPL „Dekorative Polyester Laminate“	Tacon DPL “Dekorative Polyester Laminate”													
Polyvinylchlorid PVC	PVC sheet polyvinylchlorid												■	
Polypropylen PP	PP sheet polypropylen				■									
Furniere aller Art FU	FU all types							■	■					
Polyäthylen bis 10 mm PE	PE polyethylene up to 10 mm						■						■	
Polyäthylen über 10 mm PE	PE polyethylene over 10 mm			■	■									
Polytetrafluoräthylen bis 10 mm PTFE	PTFE (Teflon) polytetrafluoride up to 10 mm						■	■					■	
Polytetrafluoräthylen über 10 mm PTFE	PTFE (Teflon) polytetrafluoride over 10 mm			■	■									
Polyamid bis 10 mm PA	PA polyamide up to 10 mm													
Polyamid über 10 mm PA	PA polyamide over 10 mm			■	■									
Polyurethan bis 10 mm PU	PUR (foam) polyurethane up to 10 mm						■						■	
Polyurethan über 10 mm PU	PUR (foam) polyurethane over 10 mm			■	■									
Acrylglas bis 10 mm Doppelstegpl. PMMA	PMMA plexiglass up to 10 mm													
Acrylglas über 10 mm PMMA	PMMA plexiglass over 10 mm			■	■									
Polyvinylchlorid bis 10 mm PVC	PVC (edging) polyvinylchloride up to 10 mm						■						■	
Polyvinylchlorid über 10 mm PVC	PVC (edging) polyvinylchloride up to 10 mm			■	■									
Polypropylen bis 10 mm PP	PP polypropylene up to 10 mm						■							
Polypropylen über 10 mm PP	PP polypropylene over 10 mm			■	■									
Polystyrol bis 15 mm PS	PS (foam) polystyrene up to 15 mm						■							
Polystyrol über 15 mm PS	PS (foam) polystyrene over 15 mm			■	■									
Polycarbonat bis 10 mm PC	PC polycarbonate up to 10 mm						■						■	
Polycarbonat über 10 mm PC	PC polycarbonate over 10 mm			■	■									
Acrylnitrilbutadinstyrol bis 6 mm ABS	ABS (edging) acrylnitrilbutadinstyrol up to 6 mm						■						■	
Acrylnitrilbutadinstyrol über 6 mm ABS	ABS (edging) acrylnitrilbutadinstyrol over 6 mm			■	■									
Aluminiumprofile und Platten AL	AL aluminium profiles and sheet												■	
Kupferprofile und Platten CU	CU copper profiles and sheet													
Messingprofile und Platten MS	MS brass profiles and sheet													
Stahlbleche ST	ST sheet steel													



Index

KNL = Kombi-Nebenlöcher

(2/10/60 + 2/7/42)

combined pin holes = 

CNL = Combi-Nebenlöcher

(2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60)

combined pin holes = 

• = geräuschgedämpft durch CU-Nieten
noise reduction by copper plugs

 = Piano plus (geräusch- und
schwingungsarme Ausführung)
Piano-plus low noise/vibration

• = mit Kühlschlitzen
with cooling slots

Kreissägeblätter

Die Kreissägeblätter sind geordnet nach
Durchmesser, Bohrung und Zähnezahl.

F	Flachzahn
FA	Flachzahn angefast
W	Wechselzahn
WA	Wechselzahn angefast
TF	Trapez-Flachzahn
DH	Dach-Hohlzahn
HDFFN	Dachhohl-Flach-Flach neg.
TH	Trapez-Hohlzahn
TT	Trapez-Trapezzahn
K	Konischer Flachzahn
K/W	Konischer Wechselzahn
ES	einseitig spitz
V	verstellbar

Saw Blades

These saw blades are listed according to
diameter, bore and number of teeth.

F	flat tooth
FA	chamfered flat tooth
W	alternate bevel tooth
WA	chamfered alternate bevel tooth
TF	trapezoid flat tooth
DH	point-hollow tooth
HDFFN	point-hollow-flat-flat-tooth
TH	Triple-chip-hollow tooth
TT	Triple-chip/triple-chip- tooth
K	conical flat tooth
K/W	conical-alternate bevel tooth
ES	single top bevel tooth
V	adjustable

D	B	b	d	Z	Form	Typ / Type		Best.-Nr./Part No.	u	Seite/Page
80	3,1	2,2	20	12	W	2055 RS		2055.081.20	A	60
80	3,38	2,2	20	16	W	2055 RS		2155.080.20		60
80	2,8 - 3,6		20	10x2	V	2055 RS		2055.080.20		60
100	2,4	1,6	12	12	WZ	Handkreissägebl.		2090.100.12		22
100	2,4	1,6	12	30	WZ	Handkreissägebl.		2092.100.12		22
100	3,0 - 3,7	2,2	20	20	K	2055 RS		2055.100.20		60
100	2,8 - 3,6		20	12x2	V	2055 RS		2055.101.20		60
100	2,8 - 3,6		20	12x2	V	5055 Ritz Quick	Set5	5055.100.20		64
100	3,1	2,2	22	16	W	2055 RS		2055.101.22		60
100	3,38	2,4	22	24	W	2055 RS		2155.100.22		60
100	2,8 - 3,6		22	12x2	V	2055 RS		2055.100.22		60
100	3,0	2,2	32	20	PES	2060 FS		2060.101.32	A	62
100	3,0	2,2	32	20	NES	2060 FS		2060.103.32	A	62
100	3,6	2,6	32	20	PWS	2060 FS		2060.104.32	A	62
100	3,0	2,2	32	20	PES	2060 FS		2060.100.32	A	62
100	3,0	2,2	32	20	NES	2060 FS		2060.102.32	A	62
100	2,8 - 3,6		57	12x2	V	5061 Ritz Quick		2055.100.00		64
105	2,4	1,6	22	30	WZ	Handkreissägebl.		2092.105.22		22
110	1,7	1,1	20	16	WZ	Handkreissägebl.		2090.110.20		22
110	3,6	2,6	22	20	PWS	2060 FS		2060.110.22	A	62
110	3,6	2,6	32	20	PWS	2060 FS		2060.110.32	A	62
120	3,2 - 3,9	2,4	20	24	K	2055 RS		2055.122.20		60
120	3,2	2,2	20	24	PWS	2060 FS		2060.120.20	A	62
120	2,8 - 3,6		20	12x2	V	2055 RS		2055.120.20		60
120	3,2 - 4,5		20	12x2	V	2055 RS		2055.121.20		60
120	2,8 - 3,6		20	12x2	V	5056 Ritz Quick	Set1	5055.120.20		64
120	3,6	2,4	22	18	F	2055 RS		2155.120.22		60
120	3,35	2,4	22	24	W	2055 RS		2155.121.22		60
120	2,8 - 3,6		22	12x2	V	2055 RS		2055.120.22		60
120	2,8 - 3,6		22	12x2	V	2055 RS	4+4 SL + 2/3,1/42	2055.121.22		60
120	2,8 - 3,6		22	12x2	V	5057 Ritz Quick	Set2	5055.120.22		64
120	2,8 - 3,6		50	12x2	V	2055 RS	2x4 SL	2055.120.51		60, 63
120	2,8 - 3,6		50	12x2	V	2055 RS	2x4 SL	2055.120.50		60
120	2,8 - 3,6		57	12x2	V	2055 RS	6 SL	2055.122.22		60, 63
120	2,8 - 3,6		57	12x2	V	5062 Ritz Quick		2055.120.00		64
120	2,8 - 3,6		58	12x2	V	2055 RS		2055.120.58		60
125	3,2 - 3,9	2,4	20	24	K	2055 RS		2055.125.20		60
125	4,4 - 5,1	3,2	20	24	K	2055 RS		2055.126.20	A	60
125	2,8 - 3,6		20	12x2		2055 RS		2055.125.21		60
125	2,8 - 3,6		20	12x2	V	5058 Ritz Quick	Set3	5055.125.20		64
125	3,35	2,4	22	24	F	2055 RS		2155.125.22		60
125	2,8 - 3,5	2,0	22	24	K	2055 RS		2055.125.22	A	60
125	2,8 - 3,6		22	12x2	V	2055 RS		2055.127.22		60
125	2,8 - 3,6		22	12x2	V	5059 Ritz Quick	Set4	5055.125.22		64
125	4,4 - 5,1	3,2	45	24	K/W	2055 RS		2055.125.45		60
125	2,8 - 3,6		50	12x2	V	2055 RS	2x4 SL	2055.125.51		60, 63
125	2,8 - 3,6		57	12x2	V	2055 RS	6 SL	2055.125.23		60, 63
125	2,8 - 3,6		57	12x2	V	5063 Ritz Quick		2055.125.00		64

Kreissägeblätter

Saw Blades

Index

D	B	b	d	Z	Form	Typ / Type	↔ ⊕ ↔	Best.-Nr./Part No.	田	Seite/Page
127	4,4 – 5,1	3,2	45	24	K	2055 RS		2055.127.45		60
140	2,8 – 3,6		36	12x2		2055 RS	4/4,5/55 + 2/6,3/48	2055.140.36		60
150	2,6	1,6	20	24	WZ	Handkreissägebl.		2091.150.20		22
150	2,6	1,6	20	48	WZ	Handkreissägebl.		2094.150.20		22
150	3,5	2,5	22	48	PWS	2060 FS		2060.154.22	A	62
150	2,0	1,2	30	24	WZ	2025 UWD / HK		2025.150.30		22, 46
150	2,6	1,6	30	24	W	2021 UW		2021.150.30	A	43
150	4,4 – 5,1	3,2	30	24	K	2055 RS		2055.150.30		60
150	2,6	1,6	30	36	W	2023 KW / HK		2023.150.30	A	22, 44
150	3,2	2,0	30	36	F	2033 KF	4/6/48 + 4/5,5/52	2033.150.30		49
150	2,8	2,2	30	42	TF neg.	2286 UTF Unicut / HK		2286.150.30		22, 67
150	2,6	1,6	30	48	W	2024 VW / HK		2024.150.30		22, 45
150	2,0	1,2	30	48	W	2027 VWD / HK		2027.150.30	A	22, 47
150	4,4 – 5,1	3,2	45	24	K/W	2055 RS		2055.150.45		60
160	2,6	1,6	20	12	WZ	Handkreissägebl.		2090.160.20		22
160	2,2	1,2	20	12	WZ	Handkreissägebl.		2090.160F20		22
160	2,2	1,2	20	24	WZ	Handkreissägebl.		2091.160F20		22
160	2,6	1,6	20	24	WZ	Handkreissägebl.		2091.160.20		22
160	2,5	1,6	20	32	W	2196 HCL	↻ 2/6/32	2196.160.20	A	31
160	2,6	2,6	20	36	WZ	Handkreissägebl.		2093.160.20		22
160	2,9	2,0	20	36	KTH	2041 KTH / HK	• 2/6/32	2041.160.20		22, 51
160	3,0	2,0	20	36	TF pos.	2089 TF Enduro Max / HK	2/6/32	2089.160.21		22, 54
160	2,8	1,8	20	42	TF neg.	2044 WFA / HK	• 2/6/32	2048.161.20		22, 52
160	2,8	2,2	20	42	TF neg.	2286 UTF Unicut / HK	2/6/32	2286.160.20		22, 67
160	2,2	1,2	20	48	TF	Handkreissägebl.		2039.160F20		22
160	2,2	1,2	20	48	WZ	Handkreissägebl.		2094.160F20		22
160	2,6	1,6	20	48	WZ	Handkreissägebl.		2094.160.20		22
160	3,0	2,2	20	54	W	2195 HC High Cut / HK	↻ 2/6/32	2195.160.21		22, 31
160	2,6	1,6	30	24	PWS	Handkreissägebl.		2091.160.30		22
160	2,8	2,2	30	42	TF neg.	2286 UTF Unicut / HK	2/7/42	2286.160.30		22, 67
160	2,6	1,6	30	48	WZ	Handkreissägebl.		2094.160.30		22
160	4,4 – 5,1	3,2	55	36	K/W	2055 RS	3/7/66 + 2/14/110	2055.160.55		60
170	2,6	1,6	30	22	WZ	Handkreissägebl.		2091.170.30		22
170	2,8	2,2	30	48	TF neg.	2286 UTF Unicut	2/7/42	2286.170.30	A	67
180	1,8	2,5	16	56	WA	Handkreissägebl.		2096.180.16		23
180	2,8	2,2	20	48	TF neg.	2286 UTF Unicut / HK	2/6/32	2286.180.20		23, 67
180	3,6	2,4	22	36	F	2055 RS		2055.180.22		60
180	2,6	1,6	30	22	W	2020 QW	2/7/42	2020.180.30	A	43
180	2,0	1,3	30	30	W	2025 UWD / HK		2025.180.30		23, 46
180	4,4 – 5,1	3,5	30	30	K/W	2055 RS	• 2/10/60	2055.180.31		60
180	2,6	1,6	30	36	W	2022 GW / HK	2/7/42	2022.180.30		23, 44
180	3,2	2,0	30	36	F	2032 GF	4/6/48 + 4/5,5/52	2032.180.30	A	49
180	2,6	1,6	30	42	W	2023 KW / HK	2/7/42	2023.180.30	A	23, 44
180	3,2	2,0	30	42	F	2033 KF		2033.180.30	A	49
180	2,6	1,6	30	56	W	2024 VW T HK	2/7/42	2024.180.30		23, 45
180	2,0	1,3	30	56	W	2027 VWD		2027.180.30	A	47
180	3,2	2,0	30	56	F	2034 VF		2034.180.30	A	50
180	4,4 – 5,1	3,5	45	30	K/W	2055 RS	•	2055.180.46		60
180	4,4 – 5,1	3,5	45	36	K/W	2055 RS	•	2055.181.45		60
180	4,8 – 5,5	3,5	45	36	K	2055 RS	•	2055.180.45		61
180	3,2	2,2	65	42	F	2035 RF	6/6,5/90	2035.183.65	A	50
180	3,2	2,2	65	42	F	2035 RF	6/6,5/90	2035.182.65	A	50
190	2,6	1,8	20	16	W	2090 / HK		2090.191F20	A	23, 70
190	2,8	1,6	20	24	WZ	Handkreissägebl.		2090.190.20		23
190	2,8	1,8	20	48	W-neg	2109 PW neg. / HK	↻ 2/6/32	2109.190.21	A	23, 29
190	2,6	1,8	20	60	W	2195 / HK		2195.190F21	A	23, 70
190	2,8	1,6	30	12	WZ	Handkreissägebl.		2090.191.30		23
190	2,8	1,6	30	24	WZ	Handkreissägebl.		2090.190.30		23
190	2,8	2,8	30	36	WZ	Handkreissägebl.		2093.190.30		23
190	2,7	1,8	30	36	W	2196 HCL / HK	↻	2196.190.30	A	23, 31
190	2,9	2,0	30	42	KTH	2041 KTH	• 2/7/42	2041.190.30	A	51
190	3,0	2,0	30	42	TF pos.	2089 TF Enduro Max / HK	2/7/42	2089.190.31		23, 54
190	2,8	1,6	30	48	WZ	Handkreissägebl.		2094.190.30		23
190	2,8	2,2	30	54	TF neg.	2286 UTF Unicut / HK	2/7/42	2286.190.30		23, 67
190	2,8	1,8	30	56	TF neg.	2044 WFA / HK	• 2/7/42	2048.191.30		23, 52
190	3,0	2,2	30	60	W	2195 HC High Cut / HK	↻	2195.190.31		23, 31

Index

Kreissägeblätter

Saw Blades

D	B	b	d	Z	Form	Typ / Type		Best.-Nr./Part No.	Seite/Page
200	4,4 – 5,1	3,5	20	34	K/W	2055 RS	•	2055.200.20	61
200	5,2 – 5,9	3,5	20	36	K/W	2055 RS	•	2055.200.22	A 61
200	3,2	2,2	30	14	F	2002 LFZ 2 / HK		2002.200.30	A 23, 37
200	2,8	1,8	30	24	W	2020 QW / HK	2/7/42	2020.200.30	A 23, 43
200	2,8	1,8	30	34	W	2021 UW	2/7/42	2021.200.30	A 43
200	2,0	1,35	30	34	W	2025 UWD / HK		2025.200.30	23, 46
200	2,4	1,6	30	34	W	2026 LWZ		2026.200.30	A 46
200	4,4 – 5,1	3,5	30	34	K	2055 RS	• 2/9/60	2055.200.32	61
200	2,8	1,8	30	42	W	2022 GW	2/7/42	2022.200.30	A 44
200	2,8	1,8	30	48	W	2023 KW / HK	2/7/42	2023.200.30	A 23, 44
200	3,2	2,0	30	48	F	2033 KF		2033.200.30	49
200	2,8	2,2	30	54	TF neg.	2286 UTF Unicut / HK	2/7/42	2286.200.30	23, 67
200	3,2 – 3,8	2,5	30	60	K/W	2055 RS	•	2055.200.31	61
200	2,8	1,8	30	64	W	2024 VW / HK	2/7/42	2024.200.30	23, 45
200	2,0	1,35	30	64	W	2027 VWD		2027.200.30	47
200	2,2	1,6	30	80	W	2028 XW	•	2028.200.30	47
200	5,2 – 5,9	3,5	40	36	K	2055 RS	•	2055.200.40	A 61
200	4,6 – 5,3	3,5	45	34	K/W	2055 RS	•	2055.200.45	A 61
200	5,8 – 6,5	3,5	45	34	K	2055 RS	•	2055.201.45	A 61
200	4,4 – 5,1	3,5	45	36	K	2055 RS	•	2055.200.47	61
200	4,8 – 5,5	3,5	45	36	K/W	2055 RS		2055.200.46	61
200	4,4 – 5,1	3,5	65	34	K/W	2055 RS	• 2/9/110 + 2/9/100	2055.200.65	61
200	4,4 – 5,1	3,5	80	36	K	2055 RS	• 2/14/110	2055.200.80	61
210	2,8	1,8	30	24	WZ	Handkreissägebl.		2090.210.30	23
210	2,8	1,8	30	34	W-neg	2109 PW neg. / HK	2/7/42	2109.210.30	23, 29
210	2,8	1,8	30	48	WZ	Handkreissägebl.		2093.210.30	23
210	2,8	2,2	30	54	TF neg.	2286 UTF Unicut / HK	2/7/42	2286.210.30	23, 67
210	2,8	1,8	30	60	TF neg.	2044 WFA / HK	• 2/7/42	2048.210.30	23, 52
210	2,8	1,8	30	64	WZ	Handkreissägebl.		2094.210.30	23
215	4,4 – 5,1	3,5	50	42	K/W	2055 RS	• 3/15/80	2055.215.50	61
216	2,8	1,8	30	24	WZ neg.	Handkreissägebl.		2098.216.30	23
216	2,8	1,8	30	36	W-neg	2109 PW neg. / HK		2109.216.30	23, 29
216	2,8	1,8	30	48	W-neg	2109 PW neg. / HK		2109.217.30	23, 29
216	3,0	2,0	30	48	TF	2089 TF Enduro Max / HK		2089.216.31	23, 54
216	2,8	2,2	30	48	TF neg.	2085 NE-pro negativ	•	2085.216.30	66
216	2,9	2,0	30	60	W	2195 HC High Cut / HK		2195.216.31	23, 31
216	2,8	2,2	30	60	TF neg.	2286 UTF Unicut / HK		2286.216.30	23, 67
216	2,8	1,8	30	64	W-neg	2109 PW neg. / HK		2109.218.30	23, 29
216	2,8	2,2	30	64	TF neg.	2085 NE-pro negativ	•	2085.217.30	66
216	2,8	1,8	30	80	TF neg.	Handkreissägebl.		2098.218.30	23
220	6,4 – 7,4	4,4	20	36	KW	2055 RS		2055.221.20	A 61
220	2,8	1,8	30	34	WZ	Handkreissägebl.		2091.220.30	23
220	3,2	2,2	30	42	DH	2037 DH / HK	2/7/42	2037.220.30	23, 51
220	2,8	1,8	30	64	WZ	Handkreissägebl.		2094.220.30	23
220	3,2	2,2	30	64	TF	2039 TF / HK	• 2/7/42	2039.220.30	23, 54
220	2,8	2,2	30	80	TF neg.	2085 NE-pro negativ	• KNL	2085.221.30	66
225	2,8	1,8	30	24	WZ	Handkreissägebl.		2090.225.30	23
225	2,8	2,0	30	32	W	2314 pi-100		2314.225.30	A 27
225	2,8	1,8	30	48	WZ	Handkreissägebl.		2093.225.30	23
225	3,0	2,0	30	50	TF	2089 TF Enduro Max / HK		2089.225.31	23, 54
225	2,8	1,8	30	68	WZ	Handkreissägebl.		2094.225.30	23
225	2,8	2,0	30	68	W	2195 HC High Cut / HK		2195.225.31	23, 31
225	2,5	1,8	30	68	TF pos.	2080 NE positiv		2080.225.30	65
230	2,8	1,8	30	24	WZ	Handkreissägebl.		2090.230.30	23
230	2,8	1,8	30	34	WZ	Handkreissägebl.		2091.230.30	A 23
230	3,2	2,2	30	64	TF neg.	2044 WFA / HK	• 2/7/42	2048.231.30	23, 52
230	2,8	2,2	30	64	TF neg.	2286 UTF Unicut / HK	2/7/42	2286.230.30	23, 67
235	3,0	1,8	30	24	WZ	Handkreissägebl.		2090.235.30	23
240	3,2	2,2	30	24	W	2003 LWZ 3 / HK	2/7/42	2003.240.30	23, 38
250	3,2	2,2	30	12	F	2001 LFZ 1	CNL	2001.250.30	37
250	3,2	2,2	30	18	F	2002 LFZ 2	CNL	2002.250.30	A 37
250	3,3	2,0	30	18	F	2005 LF	CNL	2005.250.30	38
250	3,2	2,2	30	24	W	2104 BWZ3	CNL	2104.250.31	28
250	3,2	2,2	30	24	W	2003 LWZ 3	CNL	2003.250.30	38
250	3,2	2,2	30	30	W	2020 QW	CNL	2020.250.30	43
250	3,0	2,0	30	40	W	2314 pi-100	CNL	2314.250.30	A 27

Kreissägeblätter

Saw Blades

Index

D	B	b	d	Z	Form	Typ / Type			Best.-Nr./Part No.	Seite/Page
250	3,4	2,4	30	40	TF pos.	2081 NE positiv	•	CNL	2080.252.30	65
250	3,0	2,0	30	42	W-neg	2109 PW neg.	⌈	CNL	2109.250.30	29
250	3,2	2,2	30	42	W	2021 UW		CNL	2021.250.30	43
250	3,2	2,2	30	42	W	2021 UW	⌈	CNL	2121.250.31	29, 43
250	2,1	1,6	30	42	W	2025 UWD		CNL	2025.250.30	46
250	2,4	1,6	30	42	W	2026 LWD		CNL	2026.250.30	A 46
250	3,0	2,0	30	46	W	2196 HCL	⌈	CNL	2196.250.30	31
250	3,2	2,2	30	48	DHN	2138 DHN	⌈	CNL	2138.250.31	33
250	3,2	2,2	30	48	W	2022 GW		CNL	2022.250.30	44
250	3,2	2,2	30	48	DH	2037 DH		CNL	2037.250.30	51
250	3,4	2,4	30	48	BTF	2044 WFA			2048.250.30	A 52
250	3,0	2,0	30	56	TF	2089 TF Enduro Max		CNL	2089.250.31	54
250	3,2	2,2	30	60	W	2023 KW		CNL	2023.250.30	44
250	3,2	2,2	30	60	W	2023 KW	⌈	CNL	2123.250.31	30, 44
250	2,9	2,0	30	60	KTH	2041 KTH	•	CNL	2041.250.30	A 51
250	2,8	2,0	30	60	WA	2044 WFA		CNL	2044.250.30	A 52
250	3,2	2,2	30	60	TF	2039 TF	⌈	CNL	2139.250.31	A 35, 54, 56
250	3,4	2,4	30	60	TF pos.	2082 NE positiv	•	CNL	2080.250.30	65
250	3,1	2,4	30	60	TF neg.	2085 NE-pro negativ	•	CNL	2085.250.30	66
250	3,2	2,2	30	76	W	2195 HC High Cut	⌈	CNL	2195.250.31	31
250	3,2	2,2	30	80	W	2124 vw	⌈	CNL	2124.250.31	30, 45
250	3,0	2,2	30	80	WWAF	2143 EXOTIC		CNL	2143.250.31	34
250	3,2	2,2	30	80	W	2024 VW		CNL	2024.250.30	45
250	2,1	1,6	30	80	W	2027 VWD		CNL	2027.250.30	47
250	2,1	1,6	30	80	WA	2030 KFD		CNL	2030.250.30	48
250	2,8	2,0	30	80	WA	2044 WFA		CNL	2044.251.30	A 52
250	3,2	2,2	30	80	TF	2039 TF	•	CNL	2039.250.30	54
250	3,4	2,4	30	80	TF pos.	2083 NE positiv	•	CNL	2080.251.30	65
250	3,1	2,4	30	80	TF neg.	2085 NE-pro negativ	⌈	CNL	2185.251.31	36, 66
250	3,2	2,4	30	80	TF neg.	2286 UTF Unicut		CNL	2286.250.30	67
250	2,2	1,6	30	100	W	2028 XW	•	CNL	2028.250.30	47
250	2,2	1,6	30	100	F	2029 KF	•		2029.250.30	A 48
250	3,1	2,4	32	80	TF neg.	2085 NE-pro negativ	•		2085.251.32	66
260	3,2	2,2	30	36	WZ	Handkreissägebl.			2090.260.30	23
260	3,2	2,2	30	48	W-neg	2109 PW neg.	⌈	1/7/44	2109.260.30	29
260	2,5	1,8	30	48	W-neg.	2109 PW neg.		Classic	2109.261.30	29
260	3,2	2,2	30	60	W-neg	2109 PW neg.	⌈	1/7/44	2109.260.31	29
260	2,4	1,8	30	68	TF neg.	2286 UTF Unicut		CNL	2286.260.30	67
270	3,2	2,2	30	24	W	2003 LWZ 3			2003.270.30	38
280	3,4	2,2	30	28	W	2003 LWZ 3		CNL	2003.280.30	38
280	3,2	2,2	30	48	W	2021 UW		CNL	2021.280.30	43
280	3,2	2,2	30	60	TF	2052 TP	•	CNL	2039.280.30	54, 56
280	3,2	2,2	30	68	W	2050 WP		KNL	2023.280.30	44, 55
280	3,2	2,2	30	78	W	2195 HC High Cut	⌈	CNL	2195.280.31	A 31
300	3,8	2,5	30	8	F	2001 LFZ 1		CNL	2001.301.30	A 37
300	3,4	2,2	30	12	F	2001 LFZ 1		CNL	2001.300.30	37
300	3,2	2,2	30	18	F+3	2007 Rasant		CNL	2007.300.30	40
300	3,4	2,2	30	20	F	2002 LFZ 2		CNL	2002.300.30	37
300	3,5	2,2	30	20	F	2005 LF		CNL	2005.300.30	38
300	3,4	2,2	30	20	FWF	2301 FWF »All Cut«		CNL	2301.300.30	41
300	3,2	2,2	30	28	W	2104 BWZ3	⌈	CNL	2104.300.31	28
300	3,2	2,2	30	28	W	2103 BWZ 3	⌈	CNL	2104.300C31	28
300	3,4	2,2	30	28	W	2003 LWZ 3		CNL	2003.300.30	38
300	3,2	2,2	30	36	W	2020 QW		CNL	2020.300.30	43
300	3,2	2,2	30	48	W	2021 UW		CNL	2021.300.30	43
300	3,2	2,2	30	48	W	2021 UW	⌈	CNL	2121.300.31	29, 43
300	2,2	1,6	30	48	W	2025 UWD		CNL	2025.300.30	46
300	2,4	1,6	30	48	W	2026 LWD			2026.300.30	A 46
300	3,4	2,4	30	60	BTF	2044 WFA		CNL	2048.300.30	52
300	3,2	2,2	30	60	W	2050 WP		CNL	2022.300.30	44, 55
300	3,2	2,2	30	72	W	2023 KW		KNL	2023.300.30	44
300	3,2	2,2	30	72	W	2023 KW	⌈	CNL	2123.300.31	30, 44, 55
300	2,9	2,0	30	72	KTH	2041 KTH	⌈	CNL	2141.300.31	33, 51
300	3,2	2,2	30	72	TF	2039 TF	•	CNL	2039.300.30	54
300	3,8	2,8	30	72	TF pos.	2084 NE positiv	•	CNL	2080.300.30	65
300	3,2	2,6	30	72	TF neg.	2085 NE-pro negativ	•		2085.300.30	66

Index

Kreissägeblätter

Saw Blades

D	B	b	d	Z	Form	Typ / Type	⊕ ⊖ ⊕ ⊖	Best.-Nr./Part No.	田	Seite/Page
300	3,2	2,2	30	96	TFTFFF		⊖	CNL	2139.300.31	A 34
300	3,2	2,2	30	96	W	2024 VW		CNL	2024.300.30	45
300	2,2	1,6	30	96	W	2027 VVD		CNL	2027.300.30	47
300	2,2	1,6	30	96	WA	2030 KFD		CNL	2030.300.30	48
300	3,0	2,2	30	96	WA	2044 WFA		CNL	2044.300.30	52
300	3,2	2,2	30	96	W	2050 WP	⊖	CNL	2124.300.31	30, 45, 55
300	3,8	2,8	30	96	TF pos.	2085 NE positiv	•	CNL	2080.301.30	65
300	3,2	2,6	30	96	TF neg.	2085 NE-pro negativ	⊖		2185.301.31	36, 66
300	3,0	2,2	30	100	WWAF	2143 EXOTIC		CNL	2143.300.31	34
300	2,2	1,6	30	120	W	2028 XW	•	CNL	2028.300.30	47
300	3,2	2,6	32	96	TF neg.	2085 NE-pro negativ	•		2085.301.32	66
300	3,2	2,6	40	72	TF neg.	2085 NE-pro negativ	•	4/12/64 + 2/9/55	2085.300.40	66
300	4,4 - 5,1	3,5	50	48	KW	2055 RS		3/15/80	2055.300.50	A 61
300	4,4 - 5,1	3,5	65	48	KW	2055 RS		2/9/100 + 2/9/110	2055.301.65	A 61
300	4,4	3,0	65	72	TF	2052 TP	•	2/9/110	2052.300.65	A 56
300	4,4 - 5,1		65	72	K/W	2055 RS		2/9/100 + 2/9/110	2055.300.65	61
300	3,2	2,2	70	18	F+2+2	2015 LFM		DKN 20x6	2015.300.70	42
300	3,5	2,2	70	20	F	2005 LF		DKN 20x6	2005.300.70	A 38
300	4,4	3,2	75	60	TF	2052 TP	•		2052.300.75	A 56
300	4,4	3,2	75	72	TF	2052 TP	•		2052.300.76	56
300	3,2	2,2	80	18	F+2+3	2015 LFM		DKN 20x6	2015.300.80	42
300	4,4	3,2	80	60	TF	2052 TP	•	2/14/110	2052.300.80	A 56
303	3,2	2,2	30	46	W	2314 pi-100		CNL	2314.303.30	27
303	3,2	2,2	30	56	W	2196 HCL	⊖	CNL	2196.303.30	31
303	3,2	2,2	30	56	KTH	2041 KTH	⊖	CNL	2141.303.31	33, 51
303	3,2	2,2	30	60	DH	2137 DH	⊖	CNL	2137.303C31	26, 32
303	3,2	2,2	30	60	HDF neg.	2138 EXCALIBUR	⊖	CNL	2138.303.32	32
303	3,2	2,2	30	60	DHN	2138 DHN	⊖	CNL	2138.303.31	33
303	3,2	2,2	30	60	DH	2037 DH		CNL	2037.300.30	51
303	3,2	2,2	30	60	DH	2037 DH	⊖	CNL	2137.303.31	32, 51
303	3,2	2,2	30	60	TF	2052 TP	⊖	CNL	2139.303.31	35, 54, 56
303	3,2	2,2	30	68	TF	2089 TF Enduro Max		CNL	2089.303.31	54
303	2,9	2,0	30	72	DH Brilliant	2037 DH	⊖	CNL	2137.303.33	A 32, 51
303	3,2	2,2	30	72	TF	2052 TP	⊖	CNL	2139.303.32	35, 54, 56
303	3,2	2,2	30	90	W	2195 HC High Cut	⊖	CNL	2195.303.31	31
303	3,2	2,2	30	90	W	2195 HC High Cut	⊖	CNL	2195.303C31	26, 31
303	3,2	2,2	30	96	TF	2052 TP	⊖	CNL	2139.303.33	35, 54, 56
303	3,2	2,2	30	100	WWAF	2143 EXOTIC		CNL2	2043.303.30	34
305	2,2	1,85	25,4	60	WF	2049 ETS Steel-Cut			2049.305.25	53
305	2,2	1,85	25,4	80	WF	2049 ETS Steel-Cut			2049.306.25	53
305	3,2	2,2	30	48	W-neg	2109 PW neg.	⊖	CNL	2109.305.30	29
305	3,2	2,2	30	60	W-neg	2109 PW neg.	⊖	CNL	2109.305.31	29
305	3,2	2,2	30	60	TF	2052 TP	•	CNL	2039.305.30	54, 56
305	4,0	2,8	30	60	TF	2052 TP	•		2052.305.32	A 56
305	4,4	3,2	30	60	TF	2052 TP	•	2/10/60	2052.305.31	56
305	2,2	1,85	30	80	WF	2049 ETS Steel-Cut		CNL	2049.306.30	53
305	3,2	2,2	30	96	TF	2039 TF	•	CNL	2039.301.30	54
314	3,2	2,2	30	48	W	2314 pi-100		CNL2	2314.314.30	A 27
314	3,2	2,2	30	48	W	2314 pi-100		CNL2	2314.314C30	25, 27
315	3,4	2,2	30	12	F	2001 LFZ 1		CNL	2001.315.30	37
315	3,4	2,2	30	20	FWF	2301 FWF »All Cut«		2/7/42	2301.315.30	41
315	3,4	2,2	30	28	W	2003 LWZ 3		CNL	2003.315.30	38
315	3,2	2,2	30	48	W	2021 UW		CNL	2021.315.30	43
315	3,2	2,2	30	72	W	2023 KW		CNL	2023.315.30	44
320	3,4	2,4	30	60	BTF	2044 WFA			2048.320.30	52
320	4,4	3,2	30	72	TF	2052 TP		2/9/110 + 3/13/95	2052.320.30	56
320	4,4	3,2	50	72	TF	2052 TP		2/9/110 + 3/13/95	2052.320.50	56
320	4,4	3,2	65	72	TF	2052 TP	•	2/9/110	2052.320.65	56
320	3,4	2,2	70	20	F+2+4	2015 LFM		DKN 20x6	2015.320.70	A 42
320	4,4	3,2	75	72	TF	2052 TP		2/9/110 + 3/13/95	2052.320.75	56
320	4,4	3,2	80	72	TF	2052 TP		2/9/110 + 3/13/95	2052.320.80	56
330	3,4	2,8	30	84	TF neg.	2085 NE-pro negativ	•		2085.330.30	66
330	3,2	2,2	30	100	W	2024 VW		2/10/60	2024.330.30	45
330	3,4	2,8	30	100	TF neg.	2085 NE-pro negativ	⊖		2185.331.31	36, 66
330	3,4	2,8	32	100	TF neg.	2085 NE-pro negativ	•		2085.331.32	66
340	5,0	3,5	45	108	W	2055 RS	•	3/14/65	2055.342.45	A 61

Kreissägeblätter

Saw Blades

Index

D	B	b	d	Z	Form	Typ / Type	↔ ⊕ ↔	Best.-Nr./Part No.	田	Seite/Page	
350	3,8	2,5	30	10	F	2001 LFZ 1		CNL	2001.351.30		37
350	3,5	2,4	30	12	F	2001 LFZ 1		CNL	2001.352.30	A	37
350	3,8	2,5	30	16	F	2001 LFZ 1		CNL	2001.350.30		37
350	3,6	2,5	30	20	F+2+2	2007 Rasant		CNL	2007.350.30		40
350	3,5	2,4	30	24	W	2104 BWZ3	↺	CNL	2104.350.32	A	28
350	3,7	2,5	30	24	F	2002 LFZ 2		CNL	2002.350.30		37
350	3,8	2,5	30	24	F	2005 LF		CNL	2005.350.30	A	38
350	3,6	2,5	30	24	FWF	2301 FWF »All Cut«		CNL	2301.350.30		41
350	3,5	2,5	30	32	W	2104 BWZ3	↺	CNL	2104.350.31		28
350	3,5	2,5	30	32	W	2103 BWZ 3	↺	CNL	2104.350C31		28
350	3,7	2,5	30	32	W	2003 LWZ 3		CNL	2003.350.30		38
350	3,8	2,5	30	32	W+4	2007 Rasant		CNL	2007.351.30	A	40
350	3,6	2,2	30	42	W-neg	2109 PW neg.	↺	CNL	2109.350.31		29
350	3,5	2,5	30	42	W	2020 QW		CNL	2020.350.30		43
350	3,5	2,4	30	48	W	2314 pi-100		CNL2	2314.350.30		27
350	3,5	2,5	30	54	W	2021 UW		CNL	2021.350.30		43
350	3,5	2,5	30	54	W	2021 UW	↺	CNL	2121.350.31		29, 43
350	2,4	1,6	30	54	W	2025 UWD		CNL	2025.350.30		46
350	4,4	3,0	30	54	W	2050 WP	•	2/10/60	2050.350.30		55
350	3,5	2,4	30	56	W	2196 HCL	↺	CNL	2196.350.30		31
350	4,0	3,0	30	60	TF pos.	2086 NE positiv	•	CNL	2080.352.30		65
350	3,5	2,5	30	72	HDF-neg.	2138 EXCALIBUR	↺	CNL	2138.350.32		32
350	3,5	2,5	30	72	W	2022 GW		CNL	2022.350.30		44
350	3,5	2,5	30	72	DH	2037 DH		CNL	2037.350.30		51
350	4,2	3,0	30	72	BTF	2044 WFA		CNL	2048.350.30		52
350	4,4	3,2	30	72	TF	2052 TP	•	2/10/60	2052.350.30		56
350	4,4	3,2	30	75	TFF	2152 TP	↺+	2/10/60+2/14/100 2/14/110+2/9/130	2152.350.31		56, 59
350	3,5	2,5	30	84	W	2023 KW		CNL	2023.350.30		44
350	3,5	2,5	30	84	W	2023 KW	↺	CNL	2123.350.31		30, 44
350	2,9	2,2	30	84	KTH	2041 KTH	•	CNL	2041.350.30	A	51
350	3,5	2,4	30	84	TF	2039 TF	↺	CNL	2139.350.30		54
350	4,0	3,0	30	84	TF pos.	2087 NE positiv	•	CNL	2080.350.30		65
350	3,6	3,0	30	84	TF neg.	2085 NE-pro negativ	•		2085.350.30		66
350	3,5	2,5	30	96	W	2195 HC High Cut	↺	CNL	2195.350.31		31
350	4,0	3,0	30	96	TF pos.	2085 NE-pro negativ	↺	KNL	2180.353.31		36,65,66
350	3,0	2,2	30	100	WWAF	2143 EXOTIC		CNL	2143.350.31		34
350	3,5	2,5	30	108	W	2024 VW		CNL	2024.350.30		45
350	3,5	2,5	30	108	W	2024 VW	↺	CNL	2124.350.31		30, 45
350	2,4	1,6	30	108	W	2027 VWD		CNL	2027.350.30		47
350	3,3	2,5	30	108	WZ	2044 WFA		CNL	2044.350.30		52
350	3,5	2,5	30	108	TF	2039 TF	•	CNL	2039.350.30		54
350	4,0	3,0	30	108	TF pos.	2089 NE positiv	•	CNL	2080.351.30		65
350	3,6	3,0	30	108	TF neg.	2085 NE-pro negativ	•		2085.351.30		66
350	3,5	3,0	30	108	TF neg.	2085 NE-pro negativ	↺		2185.351.31		36, 66
350	3,6	3,0	40	84	TF neg.	2085 NE-pro negativ	•	4/12/64 + 2/9/55	2085.350.40		66
350	3,6	3,0	40	108	TF neg.	2085 NE-pro negativ	•	4/12/64 + 2/9/55	2085.351.40		66
350	4,4	3,2	60	72	TF	2052 TP	•	2/14/100	2052.350.60		56
350	4,4	3,2	60	75	TFF	2152 TP	↺+	2/10/60+2/14/100 2/14/110+2/9/130	2152.350.61		56, 59
350	3,6	2,5	70	20	F+2+5	2015 LFM		DKN 20x6	2015.350.70		42
350	4,4	3,2	75	54	TF	2052 TP	•		2052.350.76		56
350	4,4	3,2	75	72	TF	2052 TP	•		2052.350.75		56
350	4,4	3,2	75	75	TFF	2152 TP	↺+	2/10/60+2/14/100 2/14/110+2/9/130	2152.350.76		56, 59
350	3,6	2,5	80	20	F+2+6	2015 LFM		DKN 20x6	2015.350.80		42
350	4,4	3,2	80	72	TF	2052 TP	•	2/7/110 + 4/8,5/100 + 2/14/110	2052.350.80	A	56
350	4,4	3,2	80	75	TFF	2152 TP	↺+	2/10/60+2/14/100 2/14/110+2/9/130	2152.350.81		56, 59
355	2,5	2,15	25,4	60	WF	2049 ETS Steel-Cut			2049.355.25	A	53
355	2,5	2,15	25,4	80	WF	2049 ETS Steel-Cut			2049.356.25		53
355	3,8	2,5	30	16	F	2001 LFZ 1		CNL	2001.355.30		37
355	3,2	2,2	30	16	W	2003 LWZ 3			2003.356.30	A	38
355	3,8	2,5	30	16	F+4	2007 Rasant		CNL	2007.355.30	A	40
355	3,7	2,5	30	32	W	2003 LWZ 3		CNL	2003.355.30		38
355	3,8	2,5	30	32	W+5	2007 Rasant		CNL	2007.356.30	A	40
355	4,4	3,0	30	72	W	2050 WP	•		2050.355.31	A	55
355	4,4	3,2	30	72	TF	2052 TP	↺	2/10/60 + 2/14/110 + 4/9/100 + 2/9/130	2152.355.31		35, 56
355	4,4	3,2	75	72	TF	2052 TP	↺	2/10/60 + 2/14/110+ 4/9/100 + 2/9/130	2152.355.75		35, 56
355	4,4	3,0	80	72	W	2050 WP	•	4/9/100 + 2/14/110	2050.355.81	A	55

Index

Kreissägeblätter

Saw Blades

D	B	b	d	Z	Form	Typ / Type		Best.-Nr./Part No.	Seite/Page
355	4,4	3,2	80	72	TF	2052 TP	2/10/60 + 2/14/110 + 4/9/100 + 2/9/130	2152.355.80	35, 56
360	4,4	3,2	65	72	TF	2052 TP	2/9/110 + 2/9/100	2052.360.65	A 56
370	4,4	3,2	30	72	TT	2052 TP	2/10/60	2052.370.30	56
370	3,6	3,0	30	90	TF neg.	2085 NE-pro negativ		2085.370.30	66
370	3,6	3,0	50	90	TF neg.	2085 NE-pro negativ	4/15/80	2085.370.50	66
380	3,6	3,0	32	108	TF neg.	2085 NE-pro negativ		2085.381.32	66
380	4,8	3,5	60	40	W	2050 WP	2/14/100	2050.380.60	A 55
380	4,4	3,2	60	72	TF	2052 TP	2/14/100	2052.380.61	56
380	4,4	3,2	60	72	TFF	2052 TP	2/14/100 GUHDO P2	2152.381.61	A 35, 56
380	4,8	3,5	60	72	FA	2052 TP	2/14/100	2152.380.62	A 35, 56
380	4,8	3,5	60	72	TF	2052 TP	2/14/100	2052.380.60	56
380	4,8	3,5	60	75	TFF	2152 TP	2/14/100+2/14/125	2152.380.60	57, 59
380	4,8	3,5	60	84	TT	2052 TP	2/14/100	2052.380.62	57
380	4,4	3,2	80	72	TF	2052 TP	2/14/110	2052.380.80	57
400	4,1	2,8	30	12	F	2001 LFZ 1		2001.401.30	37
400	3,8	2,5	30	18	F	2001 LFZ 1		2001.400.30	37
400	4,0	2,8	30	24	F+2+2	2007 Rasant		2007.400.30	40
400	4,0	2,8	30	28	F	2002 LFZ 2		2002.400.30	37
400	4,2	2,8	30	28	F	2005 LF		2005.400.30	38
400	3,6	2,5	30	28	FWF	2301 FWF »All Cut«		2301.400.30	41
400	4,0	2,8	30	36	W	2104 BWZ3		2104.400.31	28
400	4,0	2,8	30	36	W	2103 BWZ 3		2104.400C31	28
400	4,0	2,8	30	36	W	2003 LWZ 3		2003.400.30	38
400	3,8	2,8	30	36	W+6	2007 Rasant		2007.401.30	A 40
400	3,9	2,5	30	48	W-neg	2109 PW neg.		2109.400.31	29
400	3,5	2,5	30	48	W	2020 QW		2020.400.30	43
400	3,5	2,5	30	60	W	2021 UW		2021.400.30	43
400	4,4	3,0	30	60	W	2050 WP		2050.400.30	55
400	4,2	3,2	30	60	TF pos.	2090 NE positiv		2080.401.30	65
400	4,4	3,0	30	72	W	2050 WP		2050.400.31	55
400	4,4	3,2	30	72	TF	2052 TP		2052.400.32	57
400	4,25	3,2	30	72	TF	2052 TP		2052.401.30	57
400	4,25	3,2	30	72	TF	2052 TP		2152.401.31	A 35, 57
400	4,4	3,2	30	72	TF	2052 TP	2/11/85	2052.400.30	57
400	4,4	3,2	30	72	TF	2052 TP		2152.400.31	35, 57
400	4,4	3,2	30	75	TFF	2152 TP	2/11/85+4/15/105 4/19/120+2/14/110	2152.401.30	57, 59
400	4,25	3,2	30	75	TFF	2152 TP	2/7/42+2/9/46,4+2/10/60	2152.402.30	57, 59
400	3,5	2,5	30	84	W	2022 GW		2022.400.30	44
400	3,5	2,5	30	96	W	2023 KW	2/10/60	2023.400.30	44
400	3,0	2,2	30	96	KTH	2041 KTH		2041.400.30	A 51
400	4,2	3,2	30	96	TF pos.	2091 NE positiv		2080.400.30	65
400	3,8	3,2	30	96	TF neg.	2085 NE-pro negativ		2085.400.30	66
400	3,5	2,5	30	120	W	2024 VW		2024.400.30	45
400	3,8	3,2	40	96	TF neg.	2085 NE-pro negativ	4/12/64 + 2/9/55	2085.400.40	66
400	3,8	3,2	50	96	TF neg.	2085 NE-pro negativ	4/15/80	2085.401.50	A 66
400	4,4	3,2	60	75	TFF	2152 TP	2/11/85+4/15/105 4/19/120+2/14/110	2152.401.60	57, 59
400	4,4	3,2	75	72	TF	2052 TP	4/15/105	2052.400.75	57
400	4,4	3,2	75	75	TFF	2152 TP	2/11/85+4/15/105 4/19/120+2/14/110	2152.401.75	57, 59
400	4,4	3,2	80	72	TF	2052 TP	2/7/110 + 4/8,5/100 + 2/14/110	2052.400.80	57
400	4,4	3,2	80	75	TFF	2152 TP	2/11/85+4/15/105 4/19/120+2/14/110	2152.401.80	57, 59
420	4,2	2,8	30	54	W-neg	2109 PW neg.	2/10/60	2109.420.31	29
420	4,2	3,2	30	96	TF pos.	2092 NE positiv		2080.420.30	65
420	3,8	3,2	30	96	TF neg.	2085 NE-pro negativ		2085.420.30	66
420	4,2	2,8	40	54	W-neg	2109 PW neg.		2109.420.41	29
420	3,8	3,2	40	96	TF neg.	2085 NE-pro negativ		2085.420.40	66
420	4,8	3,5	60	72	TF	2052 TP	2/14/125 + 2/19/120	2052.421.60	57
420	4,8	3,5	60	72	TF	2052 TP	2/14/125 + 2/19/120	2152.420.61	35, 57
420	4,8	3,5	60	84	TT	2052 TP	2/10/80 + 2/14/125 + 2/19/120	2052.420.60	57
430	4,4	3,2	60	72	TF	2052 TP	1/11/85	2052.430.60	A 57
430	4,4	3,2	75	96	TF	2052 TP	4/15/105	2052.431.75	57
430	4,4	3,2	80	72	TF	2052 TP	2/9/130 + 4/19/120	2052.430.80	57
450	4,2	2,8	30	20	F	2001 LFZ 1		2001.450.30	37
450	4,2	2,8	30	20	F+4	2007 Rasant		2007.450.30	A 40
450	4,0	2,8	30	32	F	2002 LFZ 2		2002.450.30	37
450	4,2	2,8	30	32	F	2005 LF		2005.450.30	A 38
450	3,8	2,6	30	32	FWF	2301 FWF »All Cut«		2301.450.30	41

Kreissägeblätter

Saw Blades

Index

D	B	b	d	Z	Form	Typ / Type			Best.-Nr./Part No.	Seite/Page
450	4,2	3,0	30	40	W	2104 BWZ3	↺	CNL	2104.450.31	28
450	4,2	3,0	30	40	W	2103 BWZ 3	↺	CNL	2104.450.31	28
450	4,0	2,8	30	40	W	2003 LWZ 3	●	CNL	2003.450.30	38
450	4,2	2,8	30	40	W+7	2007 Rasant		CNL	2007.451.30	A
450	4,2	2,8	30	54	W-neg	2109 PW neg.	↺	CNL	2109.450.31	29
450	4,0	2,8	30	54	W	2020 QW		CNL	2020.450.30	A
450	4,0	2,8	30	66	W	2021 UW		CNL	2021.450.30	43
450	4,4	3,0	30	72	W	2050 WP	●/●	2/9/60	2050.450.31	55
450	4,4	3,2	30	72	TF	2052 TP	●/●	2/9/60 + 4/15/105+ 4/19/120 + 2/9/130	2052.450.30	57
450	4,4	3,2	30	75	TFF	2152 TP	↺+	2/9/60+4/15/105+2/19/120 2/9/130+4/14/125	2152.451.30	57, 59
450	3,7	2,8	30	96	HDFF-neg.	2138 EXCALIBUR	↺	CNL	2138.450.32	32
450	4,1	3,5	30	96	TF neg.	2085 NE-pro negativ	●		2085.450.30	66
450	4,0	2,8	30	108	W	2023 KW		KNL	2023.450.30	44
450	4,0	2,8	30	132	W	2024 VW		CNL	2024.450.30	45
450	4,8	3,5	60	72	FA	2052 TP	●/●	2/14/125 + 2/19/120	2052.451.60	57
450	4,8	3,5	60	75	TFF	2152 TP	↺+	2/14/125+2/19/120	2152.450.60	57, 59
450	4,4	3,2	60	75	TFF	2152 TP	↺+	2/9/60+4/15/105+2/19/120 2/9/130+4/14/125	2152.451.60	57, 59
450	4,4	3,2	75	72		2052 TP		2/9/60+4/15/105+2/19/120+2/9/130+4/14/125	2052.450.75	57
450	4,4	3,2	75	75	TFF	2152 TP	↺+	2/9/60+4/15/105+2/19/120 2/9/130+4/14/125	2152.451.75	57, 59
450	4,4	3,0	80	72	W	2050 WP	●/●	2/9/130 + 4/19/120	2050.450.81	A
450	4,4	3,2	80	72	TF	2052 TP	●/●	2/9/130 + 4/19/120	2052.450.80	A
450	4,4	3,2	80	75	TFF	2152 TP	↺+	2/9/60+4/15/105+2/19/120 2/9/130+4/14/125	2152.451.80	57, 59
450	4,4	3,2	80	96	TF	2052 TP	●/●	2/9/130 + 4/19/120	2052.450.81	A
460	4,4	3,2	30	72	TF	2052 TP	●/●	2/13/94 + 4/15/105	2052.460.30	57
470	4,4	3,2	75	96	TF	2052 TP	●/●	4/15/105	2052.470.75	A
480	4,4	3,2	30	72	TF	2052 TP		2/19/120 + 2/9/130	2052.480.31	57
480	4,4	3,2	30	80	TT	2052 TP	●/●		2052.480.30	A
480	4,4	3,2	60	72	TF	2052 TP		2/19/120 + 2/9/130	2052.480.60	57
480	4,4	3,2	80	72	TF	2052 TP		2/19/120 + 2/9/130 + 2/11/115	2052.480.80	57
500	4,5	3,0	30	22	F	2001 LFZ 1		CNL	2001.500.30	37
500	4,5	3,0	30	36	F	2005 LF	●	CNL	2005.500.30	A
500	4,4	2,8	30	36	FWF	2301 FWF »All Cut«		CNL	2301.500.30	41
500	4,4	3,0	30	40	W+8	2007 Rasant			2007.501.30	A
500	4,0	2,8	30	44	W	2003 LWZ 3		CNL	2003.500.30	38
500	4,4	3,0	30	60	W-neg	2109 PW neg.	↺	CNL	2109.500.31	29
500	4,0	2,8	30	60	W	2020 QW		CNL	2020.500.30	A
500	4,0	2,8	30	72	W	2021 UW		CNL	2021.500.30	43
500	4,4	3,0	30	72	W	2050 WP	●/●		2050.500.31	A
500	4,2	3,0	30	96	BTF	2044 WFA			2048.500.30	A
500	4,6	3,5	30	120	TF pos.	2093 NE positiv	●		2080.501.30	65
500	4,1	3,5	30	120	TF neg.	2085 NE-pro negativ	●		2085.501.30	66
500	4,8	3,5	60	60	TF	2052 TP	●/●	1/11/85 + 2/11/115	2052.500.60	57
500	4,8	3,5	60	72	TT	2052 TP	●/●	2/11/115	2052.500.61	57
500	4,2	3,2	110	100	BTF	2044 WFA			2048.500.10	A
520	4,8	3,5	30	72	TF	2052 TP		2/13/94 + 2/11/115 +2/19/120 +4/11/130	2052.520.31	57
520	4,6	3,2	50	60	W-neg	2109 PW neg.	↺		2109.520.51	29
520	4,8	3,5	60	60	TF	2052 TP	●	2/11/115 + 2/19/120	2052.520.60	57
520	4,8	3,5	60	72	TF	2052 TP		2/13/94 + 2/11/115 +2/19/120 +4/11/130	2052.520.61	57
520	4,8	3,5	70	72	TF	2052 TP		2/13/94 + 2/11/115 +2/19/120 +4/11/130	2052.520.71	57
520	4,8	3,5	75	72	TF	2052 TP		2/13/94 + 2/11/115 +2/19/120 +4/11/130	2052.520.76	57
550	4,8	3,5	30	32	F+4	2007 Rasant		CNL	2007.550.30	A
550	4,6	3,2	30	48	W	2003 LWZ 3		KNL	2003.550.30	38
550	4,8	3,4	30	64	W-neg	2109 PW neg.	↺	2/10/60	2109.550.31	29
550	5,0	3,5	80	60	W	2050 WP			2050.550.82	A
550	5,0	3,5	80	60	TF	2052 TP			2052.550.80	A
550	4,2	3,2	110	100	BTF	2044 WFA			2048.550.10	A
565	5,0	3,5	100	72	TF	2052 TP	●/●		2052.565.10	A
570	4,8	3,5	60	60	TF	2052 TP	●		2052.570.60	57
600	4,8	3,5	30	48	W+9	2007 Rasant			2007.600.30	A
600	5,2	3,8	30	72	W-neg	2109 PW neg.	↺	2/10/60	2109.600.31	29
600	5,8	4,2	60	72	TF	2052 TP	●	2/11/115 + 2/19/120	2052.600.60	57
720	6,4	4,4	40	60	TF	2052 TP		2/13/114 + 2/13/140	2052.720.40	A

Handkreissägeblätter



HW-Handkreissägeblätter

Anwendung Wechselzahn-Kreissägeblätter:

Niedere Zahnreihe: Für Holz, Leimholz, Spanplatten roh.

Mittlere Zahnreihe: Für Holz, Leimholz, Tischplatten, Spanplatten roh, Spanplatten 1-seitig beschichtet/furniert.

Hohe Zahnreihe: Für Spanplatten roh, Spanplatten 1- und 2-seitig beschichtet/furniert.

Anwendung Trapez Flachzahn-Kreissägeblätter: NE-Materialien, Metalle, Weicheisen TF. Zum Schneiden von Profilen und Vollmaterial aus Aluminium und sonstige NE-Metalle sowie Kunststoffe.

F = Flachzahn
WZ = Wechselzahn
WZ-neg = Wechselzahn negativer Spanwinkel
TF = Trapez /Flachzahn

HW Saw Blades for Portable Machines

Application of alternate bevel tooth:

For cutting derived timber products, wood-based panels for building an soft plastics

Application of triple-chip-flat tooth:

For cutting aluminium, hard plastics and hard coated materials

F = flat tooth
WZ = alternate tooth bevel
WZ-neg = alternate tooth bevel with negative hook angel
TF = trapezoid flat tooth

D	B	b	d	Z	Anwendung	Best.-Nr./Part No.	☐	Euro
100	2,4	1,6	12	12 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2090.100.12		
100	2,4	1,6	12	30 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2092.100.12		
105	2,4	1,6	22	30 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2092.105.22		
110	1,7	1,1	20	16 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2090.110.20		
150	2,6	1,6	20	24 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2091.150.20		
150	2,6	1,6	20	48 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2094.150.20		
150	2	1,2	30	24 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2025.150.30		
150	2,6	1,6	30	36 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2023.150.30	A	
150	2,8	2,2	30	42 TF	NE-Metalle u. Kunststoffe	2286.150.30		
150	2,6	1,6	30	48 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2024.150.30		
150	2	1,2	30	48 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2027.150.30	A	
160	2,6	1,6	20	12 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2090.160.20		
160	2,2	1,2	20	12 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2090.160F20		
160	2,2	1,2	20	24 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2091.160F20		
160	2,6	1,6	20	24 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2091.160.20		
160	3	2	20	36 TF	NE-Metalle u. Kunststoffe	2089.160.21		
160	2,9	2	20	36 TH	Holz- u. Kunststoffe	2041.160.20		
160	2,6	2,6	20	36 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2093.160.20		
160	2,8	2,2	20	42 TF	NE-Metalle u. Kunststoffe	2286.160.20		
160	2,2	1,2	20	48 TF	Holz- u. Kunststoffe	2039.160F20		
160	2,2	1,2	20	48 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2094.160F20		
160	2,6	1,6	20	48 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2094.160.20		
160	3	2,2	20	54 WZ	Holz, furnierte Platten	2195.160.21		
160	2,6	1,6	30	24 PWS	Holz- u. Kunststoffe	2091.160.30		
160	2,8	2,2	30	42 TF	NE-Metalle u. Kunststoffe	2286.160.30		
160	2,6	1,6	30	48 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2094.160.30		
160	2,8	1,8	20	42 TF	Stahlbleche, Hartschaum	2048.161.20		
170	2,6	1,6	30	22 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2091.170.30		

HW-Handkreissägeblätter

HW Saw Blades for Portable Machines

Handkreissägeblätter

D	B	b	d	Z	Anwendung	Best.-Nr./Part No.	田	Euro
180	1,8	2,5	16	56 WA	Holz- u. Kunststoffe	2096.180.16		
180	2,8	2,2	20	48 TF	NE-Metalle u. Kunststoffe	2286.180.20		
180	2	1,3	30	30 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2025.180.30		
180	2,6	1,6	30	36 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2022.180.30		
180	2,6	1,6	30	42 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2023.180.30	A	
180	2,6	1,6	30	56 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2024.180.30		
190	2,6	1,8	20	16 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2090.191F20	A	
190	2,8	1,6	20	24 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2090.190.20		
190	2,8	1,8	20	48 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2109.190.21	A	
190	2,6	1,8	20 *	60 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2195.190F21	A	
190	2,8	1,6	30	12 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2090.191.30		
190	2,8	1,6	30	24 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2090.190.30		
190	2,7	1,8	30	36 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2196.190.30	A	
190	2,8	2,8	30	36 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2093.190.30		
190	3	2	30	42 TF	NE-Metalle u. Kunststoffe	2089.190.31		
190	2,8	1,6	30	48 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2094.190.30		
190	2,8	2,2	30	54 TF	NE-Metalle u. Kunststoffe	2286.190.30		
190	2,8	1,8	30	56 TF	Stahlbleche, Hartschaum	2048.191.30		
190	3	2,2	30	60 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2195.190.31		
200	3,2	2,2	30	14 F	Holz- u. Kunststoffe	2002.200.30	A	
200	2,8	1,8	30	24 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2020.200.30	A	
200	2	1,35	30	34 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2025.200.30		
200	2,8	1,8	30	48 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2023.200.30	A	
200	2,8	2,2	30	54 TF	NE-Metalle u. Kunststoffe	2286.200.30		
200	2,8	1,8	30	64 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2024.200.30		
210	2,8	1,8	30	24 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2090.210.30		
210	2,8	1,8	30	34 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2109.210.30		
210	2,8	1,8	30	48 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2093.210.30		
210	2,8	2,2	30	54 TF	NE-Metalle u. Kunststoffe	2286.210.30		
210	2,8	1,8	30	60 TF	Stahlbleche, Hartschaum	2048.210.30		
210	2,8	1,8	30	64 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2094.210.30		
216	2,8	1,8	30	24 WZ neg.	Holz- u. Kunststoffe	2098.216.30		
216	2,8	1,8	30	36 WZ neg.	Holz- u. Kunststoffe	2109.216.30		
216	3	2	30	48 TF neg.	NE-Metalle u. Kunststoffe	2089.216.31		
216	2,8	2,2	30	60 TF neg.	NE-Metalle u. Kunststoffe	2286.216.30		
216	2,9	2	30	60 WZ neg.	Holz- u. Kunststoffe	2195.216.31		
216	2,8	1,8	30	80 TF neg.	Holz- u. Kunststoffe	2098.218.30		
216	2,8	1,8	30	48 WZ neg.	Holz- u. Kunststoffe	2109.217.30		
216	2,8	1,8	30	64 WZ neg.	Holz- u. Kunststoffe	2109.218.30		
220	2,8	1,8	30	34 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2091.220.30		
220	3,2	2,2	30	42 DH	Holz- u. Kunststoffe	2037.220.30		
220	3,2	2,2	30	64 TF	Holz- u. Kunststoffe	2039.220.30		
220	2,8	1,8	30	64 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2094.220.30		
225	2,8	1,8	30	24 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2090.225.30		
225	2,8	1,8	30	48 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2093.225.30		
225	3	2	30	50 TF	NE-Metalle u. Kunststoffe	2089.225.31		
225	2,8	2	30	68 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2195.225.31		
225	2,8	1,8	30	68 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2094.225.30		
230	2,8	1,8	30	24 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2090.230.30		
230	2,8	1,8	30	34 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2091.230.30	A	
230	3,2	2,2	30	64 TF	Stahlbleche, Hartschaum	2048.231.30		
230	2,8	2,2	30	64 TF	NE-Metalle u. Kunststoffe	2286.230.30		
235	3	1,8	30	24 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2090.235.30		
240	3,2	2,2	30	24 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2003.240.30		
260	3,2	2,2	30	36 WZ	Holz- u. Kunststoffe	2090.260.30		



Piano plus



Piano plus



MADE IN GERMANY

Das Piano plus-Programm

... die Steigerung in Schnittqualität und Geräuschdämpfung

Basierend auf den guten Erfahrungen mit den Piano plus-Kreissägeblättern wurde die Lasertechnik nochmals verfeinert und somit die Präzision gesteigert. Die Zähne sind mit hochwertigen Hartmetallsorten in Feinstkornqualität ausgestattet und dem jeweiligen Verwendungszweck angepasst.

Gemeinsames Kennzeichen der GUHDO Piano plus-Kreissägeblätter:

- vibrationsarmer (ruhiger) Lauf durch zahlreiche schwingungsdämpfende Elemente im Stammblatt, dadurch:
- höhere Schnittgüte
- geräuschärmeres Arbeiten und in Verbindung mit der Feinstkorn-Qualität
- längere Standwege

Im Detail zeichnet sich das Piano plus-Programm an den lasergeschnittenen Dehnungsschlitzen durch eine wirkungsvolle GUHDO-spezifische G-Form aus. Die Lasertrennlinien im Stammkörper, die das G in Doppelform enthalten, sind typisch für die geräuschminimierten Präzisions-Kreissägeblätter.

Ab Durchmesser 250 mm erkennt man Piano plus-Kreissägeblätter an dem roten Aufdruck – achten Sie darauf, es lohnt sich!

Piano plus program

... an advance in cutting finish and noise reduction

In response to the excellent results from our quiet-running Piano plus circular saw blades, we have fine-tuned the laser technology to further enhance precision. The teeth are tipped with high quality fine-grained tungsten carbide, suited to their respective applications.

Common characteristics of the GUHDO Piano plus sawblades are:

- low vibration (quiet running) due to numerous anti-vibration elements in the saw plate, resulting in:
- improvement in the cut finish
- quieter working conditions and, due to the new tip grade:
- extended tool life

Piano plus saw blades can be recognised by their laser-cut expansion slots in the form of a „G“ - which is specific to GUHDO.

The laser-cut „double G“ slits in the saw-plate are a typical distinguishing mark of these quiet running precision circular saw blades.

From 250 mm diameter, Piano plus circular saw blades are indicated by the red logo. Look out for it!



Das G-coat-Programm

G-coat-Ausführung

- Die Beschichtung vermindert das Anhaften von Harz und ermöglicht eine leichte Reinigung
- Schutz des Stammblattes vor Wärme, Reibung, Korrosion
- Geräusch- und schwingungsdämpfende Wirkung
- Einfache und schnelle Reinigung des Sägeblattes
- Alle G-coat Kreissägeblätter sind in Piano-plus-Ausführung

G-coat program

G-coat Execution

- The coating reduces the adhesion of resin and allows an easy cleaning
- Protection against heat, friction and corrosion
- Low noise / vibration effect
- Easy and fast cleanable
- All G-coat saws are in Piano-Plus execution

G-coat



Allround-Kreissägeblatt

- Zuschneiden mit einem Hauptsägeblatt
- universell einsetzbar für beschichtete Platten, furnierte Platten, Massivholz, MDF u.ä.
- Holz längs trennen – querschneiden – KF-Platte formatieren in Verbindung mit einem Ritzsägeblatt
- schwingungsarm
- seltener Werkzeugwechsel
- Wechselzahn

Allround-Circular saw blade

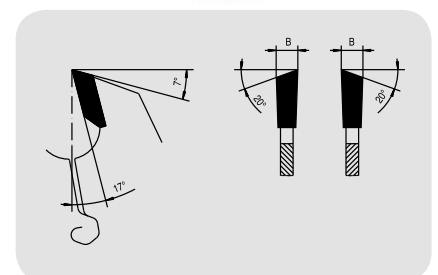
- tailoring with one main saw blade: Wood slitting – crosscutting – KF plate formatting relating to one slitting saw blade
- curved tooth (alternate bevel tooth)
- vibrationless
- universal applicable for coated plates, veneered plates, massiv wood, MDF and other
- noise reduced
- longer tool life

G-coat

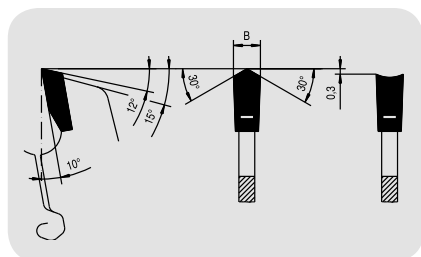
2314 TT-100



D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
314	3,2	2,2	30	48	W	2314.314C30	



G-coat
2137 DH



Dach-Hohlzahn-Kreissägeblatt

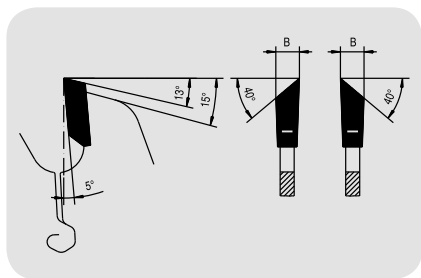
- Für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffen
- Einzusetzen auf Tischkreissägen und in vertikalen Plattenaufteilsägen
- Dach-Hohlzahn

Point-Hollow Saw Blade

- For clean cuts in double-side plastic coated board materials
- For use on bench saws and vertical panel-sizing saws
- Point-hollow tooth

D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	Euro
303	3,2	2,2	30	60	DH		2137.303C31	

G-coat
2195 High-Cut



Feinchnitt-Kreissägeblatt

- Für Feinchnitte in furnierten Platten, für Quer- und Gehrungsschnitte in Vollholz, MDF, roher Spanplatte, Sperrholz, Leimholz, Furnieren und Profilleisten
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen, Kapp- und Gehrungssägen
- Wechselzahn, 40° Eckwinkel

HW-Piano plus Fine Cut Saw Blade

- For cleanest cut in veneered boards, for cross and mitre cuts in solid wood, MDF, chipboard, plywood, glued laminate, veneers and beading
- For use on bench and panel-sizing saws, trimming and mitring saws and handheld circular saws
- Alternate-bevel tooth, 40° bevel angle

D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	Euro
303	3,2	2,2	30	90	W		2195.303C31	

GUHDO π -100

...das Sägeblatt für den Allround-Einsatz

- Universell einsetzbares Sägeblatt, passend zu Ritzsägeblatt 2155** DUETT-Set
- Für den wechselarmen Werkzeug-einsatz, Schnitthöhe bis 60 mm
- Materialabhängige Wahl von Drehzahl und Sägeblattüberstand
- Zuschneiden mit einem Hauptsägeblatt: Holz Längstrennen – Querschneiden – KF-Platte formatieren in Verbindung mit einem Ritzsägeblatt
- Wechselzahn

Vorteile:

- schwingungsarm
- seltener Werkzeugwechsel
- universell einsetzbar für beschichtete Platten, furnierte Platten, Massivholz, MDF u.ä.
- geräuschgedämpft
- verlängerte Standwege

GUHDO π -100

...the allround circular saw blade

- universal applicable saw blade fitting for slitting saw blade 2155** DUETT-Set
- for the change reduced tool input, cutting height up to 60 mm
- material dependent choice of speed and saw blade spigot
- tailoring with one main saw blade: Wood slitting – crosscutting – KF plate formatting relating to one slitting saw blade
- curved tooth (alternate bevel tooth)

Advantages:

- vibrationless
- rare tool change
- universal applicable for coated plates, veneered plates, massiv wood, MDF and other
- noise reduced
- longer tool life

2314 π -100



GUHDO

π -100

D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.		Euro
225	2,8	2,0	30	32	W		2314.225.30	A	
250	3,0	2,0	30	40	W	CNL	2314.250.30	A	
303	3,2	2,2	30	46	W	CNL	2314.303.30		
314	3,2	2,2	30	48	W	CNL2	2314.314.30	A	
314*	3,2	2,2	30	48	W	CNL2	2314.314C30		
350	3,5	2,4	30	48	W	CNL2	2314.350.30		

**Ø Ritzsägeblatt siehe Ihre Maschinenspezifikation /

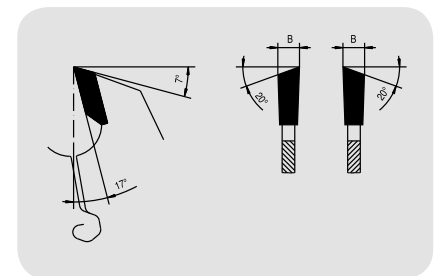
**Ø Scoring saw blade depends on machine specification

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = 

CNL2 = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/9/46,4 + 2/10/60) = 

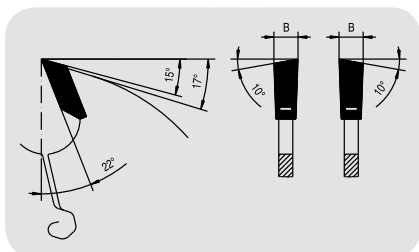
*G-coat: beschichtetes Stammblatt (Einfache und schnelle Reinigung)

*G-coat: coated body (quick and easy cleaning)



Anwendungshinweise zum Trennen von	Application cutting of	Sägenüberstand Blade elevation	n
Massivholz längs	Solid wood, cross grain	30	3000 – 3500
Massivholz quer, Multiplex	Solid wood, cross grain, Multiplex	20	3000
3S-Platten	3S-Bords	20	3000 – 3500
Furnierte Platte	Veneered Panel	20 + RS	4500 – 5000
KF-Platte, Melamin-MDF	Plastic coated panel	>20 + RS	5000

2104 BWZ 3



HW-Piano plus- Zuschneid-Kreissägeblatt

- Für Längs- und Querschnitte vorwiegend in Massivholz. Auch für Trennschnitte in Holz-Plattenwerkstoffen, einseitig furniert oder einseitig mit Kunststoff belegt
- Wechselzahn (Bogenzahn)

D	B	b	d	Z	Form		Best-Nr./Part No.	Euro
250	3,2	2,2	30	24	W	CNL	2104.250.31	
300	3,2	2,2	30	28	W	CNL	2104.300.31	
350	3,5	2,4	30	24	W	CNL	2104.350.32	A
350	3,5	2,5	30	32	W	CNL	2104.350.31	
400	4,0	2,8	30	36	W	CNL	2104.400.31	
450	4,2	3,0	30	40	W	CNL	2104.450.31	

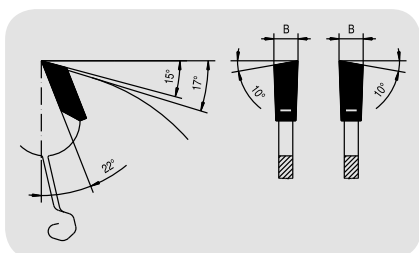
CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

= »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

HW-Piano plus Rip Saw Blade

- For ripping- and cross-grain cutting, principally in solid wood. Also for trimming wood board materials, single-side veneered or single side plastic coated
- Alternate bevel tooth (curved tooth)

2104 BWZ 3



HW-Piano plus- Zuschneid-Kreissägeblatt

- Für Längs- und Querschnitte vorwiegend in Massivholz. Auch für Trennschnitte in Holz-Plattenwerkstoffen, einseitig furniert oder einseitig mit Kunststoff belegt
- Wechselzahn (Bogenzahn)

D	B	b	d	Z	Form		Best-Nr./Part No.	Euro
300	3,2	2,2	30	28	W	CNL	2104.300C31	
350	3,5	2,5	30	32	W	CNL	2104.350C31	
400	4,0	2,8	30	36	W	CNL	2104.400C31	
450	4,2	3,0	30	40	W	CNL	2104.450C31	

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

= »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

HW-Piano plus Rip Saw Blade

- For ripping- and cross-grain cutting, principally in solid wood. Also for trimming wood board materials, single-side veneered or single side plastic coated
- Alternate bevel tooth (curved tooth)

G-coat-Ausführung

- Die Beschichtung vermindert das Anhaften von Harz und ermöglicht eine leichte Reinigung
- Schutz des Stammblattes vor Wärme, Reibung, Korrosion
- Geräusch- und schwingungsdämpfende Wirkung
- Einfache und schnelle Reinigung des Sägeblattes
- Alle G-coat Kreissägeblätter sind in Piano-plus-Ausführung

G-coat Execution

- The coating reduces the adhesion of resin and allows an easy cleaning
- Protection against heat, friction and corrosion
- Low noise / vibration effect
- Easy and fast cleanable
- All G-coat saws are in Piano-Plus execution

HW-Piano plus Kappkreissägeblatt

- Für Querschnitte in naturfeuchtem und trockenem Massivholz weich und hart.
- Für Kapp- und Pendelkreissägen.
- Wechselzahn negativ

D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	田	Euro
190	2,8	1,8	20	48	W-neg	☞☞☞	2/6/32	2109.190.21	A
210	2,8	1,8	30	34	W-neg	☞	2/7/42	2109.210.30	
216	2,8	1,8	30	36	W-neg	☞		2109.216.30	
216	2,8	1,8	30	48	W-neg	☞		2109.217.30	
216	2,8	1,8	30	64	W-neg	☞		2109.218.30	
250	3,0	2,0	30	42	W-neg	☞	CNL	2109.250.30	
260	3,2	2,2	30	48	W-neg	☞	1/7/44	2109.260.30	
260	2,5	1,8	30	48	W-neg.		Classic	2109.261.30	
260	3,2	2,2	30	60	W-neg	☞	1/7/44	2109.260.31	
305	3,2	2,2	30	48	W-neg	☞	CNL	2109.305.30	
305	3,2	2,2	30	60	W-neg	☞	CNL	2109.305.31	
350	3,6	2,2	30	42	W-neg	☞	CNL	2109.350.31	
400	3,9	2,5	30	48	W-neg	☞	CNL	2109.400.31	
420	4,2	2,8	30	54	W-neg	☞	2/10/60	2109.420.31	
420	4,2	2,8	40	54	W-neg	☞		2109.420.41	
450	4,2	2,8	30	54	W-neg	☞	CNL	2109.450.31	
500	4,4	3,0	30	60	W-neg	☞	CNL	2109.500.31	
520	4,6	3,2	50	60	W-neg	☞		2109.520.51	
550	4,8	3,4	30	64	W-neg	☞	2/10/60	2109.550.31	
600	5,2	3,8	30	72	W-neg	☞	2/10/60	2109.600.31	

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = ☞☞☞
☞ = »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

HW-Piano plus Wechselzahn-Kreissägeblatt

- Für Plattenwerkstoffe furniert oder einseitig kunststoffbeschichtet
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen
- Wechselzahn

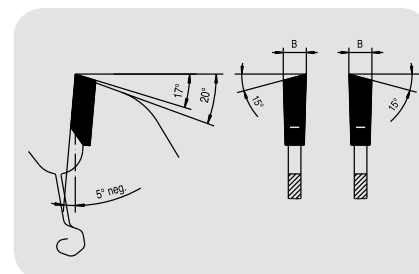
D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	Euro
250	3,2	2,2	30	42	W	☞	CNL	2121.250.31
300	3,2	2,2	30	48	W	☞	CNL	2121.300.31
350	3,5	2,5	30	54	W	☞	CNL	2121.350.31

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = ☞☞☞
☞ = »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

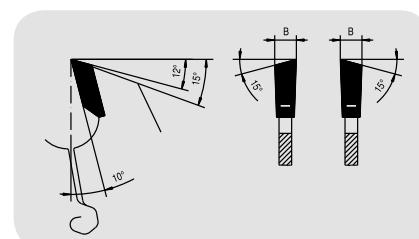
HW-Piano plus Trimming Saw

- For cross-grain cut in unseasoned and seasoned solid soft- and hardwood
- For use on trimming and pendulum saws
- Alternate bevel tooth, negative hook

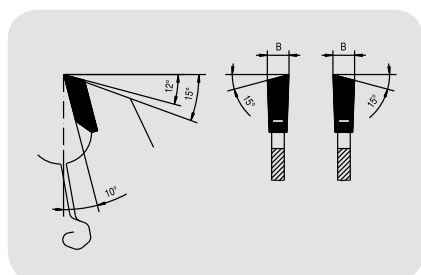
2109 PW neg.



2121 UW



2123 KW



HW-Piano plus Wechselzahn-Kreissägeblatt

- Für edelfurnierte, einseitig kunststoffbeschichtete und oberflächenvergütete Plattenwerkstoffe bei hohen Ansprüchen an die Schnittgüte
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen
- Wechselzahn

D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	Euro
250	3,2	2,2	30	60	W		2123.250.31	
300	3,2	2,2	30	72	W		2123.300.31	
350	3,5	2,5	30	84	W		2123.350.31	

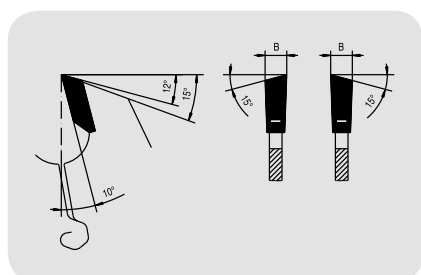
CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

= »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

HW-Piano plus Alternate-Bevel Saw Blade

- For fine veneered, single-side plastic coated and surface finished boards demanding clean cut finish
- For use on bench and panel-sizing saws
- Alternate bevel tooth

2124 VW



HW-Piano plus- Wechselzahn-Kreissägeblatt

- Für edelfurnierte, einseitig kunststoffbeschichtete und oberflächenvergütete Plattenwerkstoffe bei höchsten Ansprüchen an die Schnittgüte
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen
- Wechselzahn

D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	Euro
250	3,2	2,2	30	80	W		2124.250.31	
300	3,2	2,2	30	96	W		2124.300.31	
350	3,5	2,5	30	108	W		2124.350.31	

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

= »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

HW-Piano plus Alternate-Bevel Saw Blade

- For fine veneered, single-side plastic coated and surface finished boards demanding on very clean cut finish
- For use on bench and panel-sizing saws
- Alternate bevel tooth

HW-Piano plus- Feinchnitt-Kreissägeblatt

- Für Feinchnitte in furnierten Platten, für Quer- und Gehrungsschnitte in Vollholz, MDF, roher Spanplatte, Sperrholz, Leimholz, Furnieren und Profileisten
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen, Kapp- und Gehrungskreissägen und Handkreissägen
- Wechselzahn, 40° Eckwinkel

D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	田	Euro
160	3,0	2,2	20	54	W	2/6/32	2195.160.21		
190	3,0	2,2	30	60	W	2/6/32	2195.190.31		
216	2,9	2,0	30	60	W	2/6/32	2195.216.31		
225	2,8	2,0	30	68	W	2/6/32	2195.225.31		
250	3,2	2,2	30	76	W	CNL	2195.250.31		
280	3,2	2,2	30	78	W	CNL	2195.280.31	A	
303	3,2	2,2	30	90	W	CNL	2195.303.31		
303*	3,2	2,2	30	90	W	CNL	2195.303C31		
350	3,5	2,5	30	96	W	CNL	2195.350.31		

Ø 160 und 190 mm = Eckwinkel 35° / Ø 160 and 190 mm = bevel angle 35°

*G-coat: beschichtetes Stammblatt (Einfache und schnelle Reinigung)

*G-coat: coated body (quick and easy cleaning)

HW-Piano plus- Feinchnitt-Kreissägeblatt

- Zum Trennen von größeren Werkstückquerschnitten mit Materialdicken von ca. 20 – 80 mm mit geringen Vorschubkräften. Für Quer- und Gehrungsschnitte in zähen bzw. faserigen Werkstoffen wie z.B. Leimholz, Massivholz, Sperrholz und Multiplex.
- Für Feinchnitte in furnierten, folien- und papierbeschichteten Werkstücken. Besonders gut für Leichtbauplatten geeignet.
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen, Kapp- und Gehrungskreissägen und Handkreissägen
- Wechselzahn, 40° Eckwinkel

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	田	Euro
160	2,5	1,6	20	32 W	2/6/32	2196.160.20	A	
190	2,7	1,8	30	36 W	2/6/32	2196.190.30	A	
250	3,0	2,0	30	46 W	CNL	2196.250.30		
303	3,2	2,2	30	56 W	CNL	2196.303.30		
350	3,5	2,4	30	56 W	CNL	2196.350.30		

Ø 160 / 190 mm = Eckwinkel / bevel angle 35°

KNL = Kombi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/10/60 + 2/7/42) =

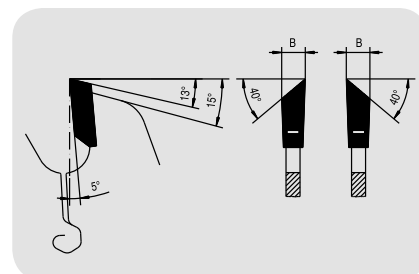
CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

⊕ = »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

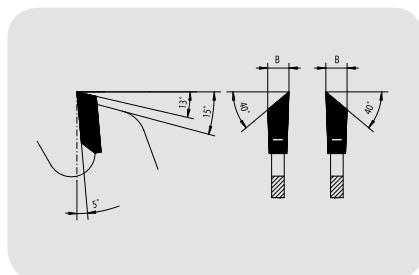
HW-Piano plus Fine Cut Saw Blade

- For cleanest cut in veneered boards, for cross and mitre cuts in solid wood, MDF, chipboard, plywood, glued laminate, veneers and beading
- For use on bench and panel-sizing saws, trimming and mitring saws and hand-held circular saws
- Alternate-bevel tooth, 40° bevel angle

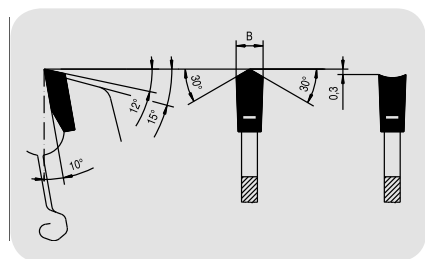
2195 HC High Cut



2196 HCL



2137 DH



HW-Piano plus-Dach-Hohlzahn-Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffen
- Einzusetzen auf Tischkreissägen und vertikalen Plattenaufteilsägen
- Dach-Hohlzahn

HW-Piano plus Point-Hollow Saw Blade

- For clean cuts in double-side plastic coated board materials
- For use on bench saws and vertical panel-sizing saws
- Point-hollow tooth

D	B	b	d	Z	Form		Best-Nr./Part No.	Euro
303	3,2	2,2	30	60	DH		2137.303.31	
303*	3,2	2,2	30	60	DH		2137.303C31	
303	2,9	2,0	30	72	DH		2137.303.33 A	

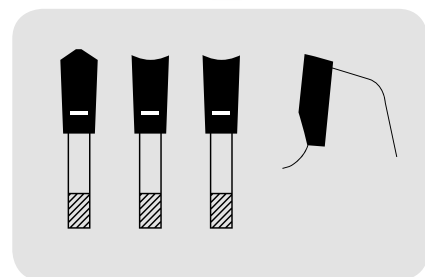
CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = 
 = »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

*G-coat: beschichtetes Stammblatt (Einfache und schnelle Reinigung)

*G-coat: coated body (quick and easy cleaning)

2137.303.33 = DH Brillant

2138 HDFFN »EXCALIBUR«



HW-Dachhohl-Flach-Flachzahn Kreissägeblatt HDFFN

- Für beidseitig kunststoffbeschichtete Plattenwerkstoffe, folienbeschichtete Spanplatten, Sperrholz, furnierte Spanplatten, und weitere Plattenwerkstoffe mit empfindlichen Beschichtungen wie Trespa oder Max-Platte.
- Einzusetzen auf vertikalen Plattenaufteilsägen, Tisch- und Formatkreissägen

HW-Point-Hollow-Flat-Flat Tooth Saw Blade HDFFN

- For double side plastic coated board materials, foil-coated chipboard, plywood, veneered chipboard and other boards like 'Trespa' and 'Max-board'
- For use on vertical panel sizing machines and bench saws

Vorteile gegenüber den normalen Dach-Hohlzahn-Sägeblättern!

- Günstigerer Austrittswinkel der Zähne durch negativen Spanwinkel
- Erhöhte Schnittqualität durch effektiv höhere Zähnezahl
- Hervorragende Eigenschaften bei Gehrungsschnitten
- Durch den negativen Spanwinkel ergibt sich eine wesentlich kompaktere Zahnform, die im Gegensatz zum positiven Spanwinkel verschleißfester ist.
- Dachhohl-Flach-Flachzahn negativ
- Piano plus Ausführung

Advantages against standard Point-Hollow-Saw-Blades

- Favourable exit angle due to negative teeth
- Raised cutting quality due to effective higher number of teeth
- Excellent cutting results of mitre cuts
- Extended tool life due to negative cutting angle
- Point-Hollow-Flat-Flat-Tooth negative
- Piano plus low noise/vibration

D	B	b	d	Z	Form		Best-Nr./Part No.	Euro
303	3,2	2,2	30	60	HDFF-neg.		2138.303.32	
350	3,5	2,5	30	72	HDFF-neg.		2138.350.32	
450	3,7	2,8	30	96	HDFF-neg.		2138.450.32	

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pinholes (2/7/42+2/9/46,4+2/10/60) = 

HW-Piano plus-Dach-Hohlzahn-Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffen
- Einzusetzen vorzugsweise auf vertikalen Plattenaufteilsägen
- Dach-Hohlzahn negativ

D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	Euro
250	3,2	2,2	30	48	DHN		CNL 2138.250.31	
303	3,2	2,2	30	60	DHN		CNL 2138.303.31	

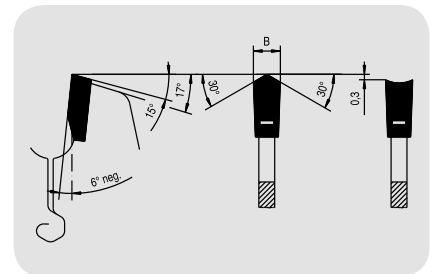
CNL = Kombi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/10/60 + 2/7/42) =

= »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

HW-Piano plus Point-Hollow Saw Blade

- For clean cuts in double side plastic coated board materials
- For use principally on vertical panel sizing saws
- Point-hollow tooth, negative hook

2138 DHN



HW-Piano plus-Trapez-Hohlzahn-Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffen
- Einzusetzen auf Tischkreissägen und vertikalen Plattenaufteilsägen
- Trapez-Hohlzahn
- speziell für spröde Beschichtungen

D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	Euro
303*	3,2	2,2	30	56	KTH		CNL 2141.303.31	
300	2,9	2,0	30	72	KTH		CNL 2141.300.31	

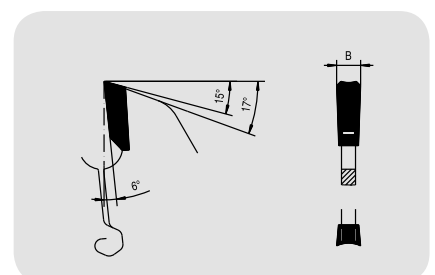
CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

= »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

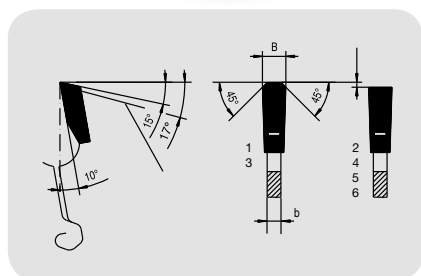
HW-Piano plus Trapezoidal-Hollow Saw Blade

- For clean cuts in double-side plastic coated board materials
- For use on bench saws and vertical panel sizing saws
- Triple-chip-hollow tooth
- especially for brittle overlays

2141 KTH



2139 TFTFFF



HW-Piano plus-Kreissägeblatt TFTFFF

- Für Fertigschnitte in melaminharz-, papierbeschichteten oder HPL-belegten Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen in Verbindung mit Ritz-Kreissägeblättern
- Längere Standzeit durch Zahngeometrie
- Feinstkornhartmetall
- Tischkreissägen, vertikale Plattenaufteilsägen
- Trapezflach-Trapezflach-Flach-Flachzahn

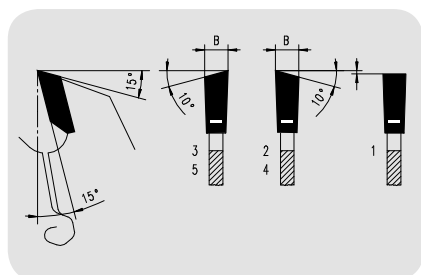
HW-Piano plus Saw Blade TFTFFF

- For clean cuts in melamine and paper coated or HPL-laminated derived timber products and sandwich materials in combination with scoring saw blades
- Longer tool life due tooth geometry
- Fine grained tungsten carbide
- For use on bench saws and vertical panel sizing saws

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
300	3,2	2,2	30	96	TFTFFF	2139.300.31	A

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes $(2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = \oplus \oplus \oplus$
 $\oplus$ = »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

2143 EXOTIC



HW-Piano plus Kreissägeblatt EXOTIC

- Für Kapp-, Format und Gehrungsschnitte von Kunststoff-Fensterprofile z.B. von Trocal, Heroal, Rehau.
- Zum Schneiden von exotischen Hölzern.
- Viele Kunststoffprofile aus verschiedenen Kunststoffen.
- Holzwerkstoffe z.B. Sperrholz, Multiplex, 3S Platten und Massivholz
- Maschine: Tisch- und Formatkreissägen

HW-Piano plus Saw Blade EXOTIC

- For use bench an panel-sizing saws, trimming and mitring saws.
- For clean cutting of plastic window profiles (Trocal, Heroal, Rehau).
- Many plastic profiles possible made of different plastics.
- For exotic wood and board materials, 3S-Bords, hard wood, multiplex.

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
250	3,0	2,2	30	80	WWAF	CNL 2143.250.31	
300	3,0	2,2	30	100	WWAF	CNL 2143.300.31	
303*	3,2	2,2	30	100	WWAF	CNL2 2043.303.30	
350	3,0	2,2	30	100	WWAF	CNL 2143.350.31	

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes $(2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = \oplus \oplus \oplus$
 CNL2 = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes $(2/9/46,4 + 2/10/60) = \oplus \oplus \oplus$

*Classic Ausführung / Classic Design

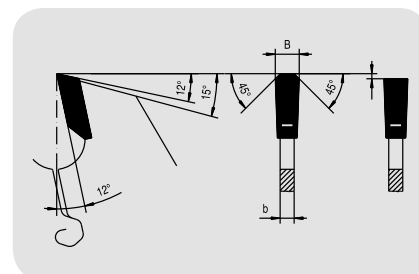
HW-Piano plus-Format-Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte in thermoplastischen Vollplatten (Acrylglas, Polyäthylen usw.) bis 10 mm Stärke und duroplastischen Vollplatten (Schichtstoffe, Hartpapier, Hartgewebe) bis 6 mm Stärke. Auch für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffen, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer.
- Einzusetzen auf Tischkreissägen und vertikalen Plattenaufteilsägen
- Trapez-Flachzahn

HW-Piano plus Panel Sizing Saw Blade

- For clean cuts in thermoplastic sheet (acrylic, polyethylene etc.) up to 10 mm thick, and duroplastic sheet (laminates, phenolic resin bonded paper, phenolic laminated cotton sheet) up to 6 mm thick. Also for clean cuts in double-side plastic coated boards, ideally in combination with pre-scoring.
- For use on bench saws and vertical panel sizing saws
- Triple-chip-flat tooth

2139 TF



D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	田	Euro
250	3,2	2,2	30	60	TF		CNL 2139.250.31	A	
303	3,2	2,2	30	60	TF		CNL 2139.303.31		
303	3,2	2,2	30	72	TF		CNL 2139.303.32		
303	3,2	2,2	30	96	TF		CNL 2139.303.33		

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =  = »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

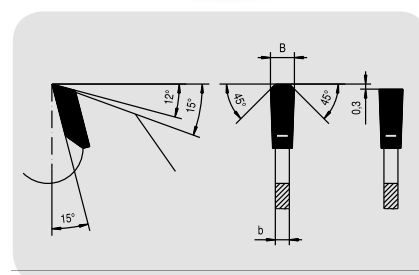
HW-Piano plus-Format-Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Span-, MDF- oder sonstigen Werkstoffplatten
- Einzusetzen auf horizontalen Plattenaufteilanlagen, Tisch- und Formatkreissägen, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer
- Trapez-Flachzahn

HW-Piano plus Panel Sizing Saw Blade

- For clean cut in double side plastic coated chipboard, MDF and other board materials
- For use on bench saws and horizontal panel sizing saws, ideally in combination with pre-scoring
- Triple-chip-flat tooth

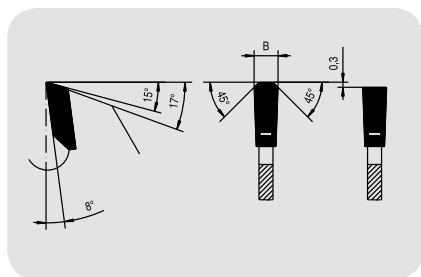
2152 TFP



D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	田	Euro
355	4,4	3,2	30	72	TF		diverse 2152.355.31		
355	4,4	3,2	75	72	TF		diverse 2152.355.75		
355	4,4	3,2	80	72	TF		diverse 2152.355.80		
380	4,4	3,5	60	72	TFF		2/14/100 2152.381.61	A	
380	4,8	3,5	60	72	FA		2/14/100 2152.380.62	A	
400	4,25	3,2	30	72	TF		2/10/60 2152.401.31	A	
400	4,4	3,2	30	72	TF		2152.400.31		
420	4,8	3,5	60	72	TF		2152.420.61		

 = »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

2180 NE positiv



HW-Piano plus NE-Kreissägeblatt

- Zum Ablängen von NE- und Kunststoffprofilen und Formatieren von NE-Vollmaterial
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen
- Trapez-Flachzahn positiv

HW-Piano plus Non-Ferrous Metal Saw Blade

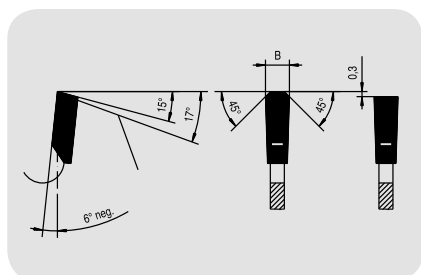
- For sizing of non-ferrous and plastic profiles and non-ferrous sheet materials
- For use on bench and panel sizing saws
- Triple-chip-flat tooth, positive hook

D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	Euro
350	4,0	3,0	30	96	TF pos.		CNL 2180.353.31	

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

= »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

2185 NE-PRO negativ



HW-Piano plus- NE-Kreissägeblatt

- Zum Ablängen von NE- und Kunststoffprofilen und Formatieren von NE-Vollmaterial
- Einzusetzen auf Kapp- und Gehrungskreissägen
- Trapez-Flachzahn negativ

HW-Piano plus Non-Ferrous Metal Saw Blade

- For sizing of non-ferrous and plastic profiles and non-ferrous sheet materials
- For use on trimming and mitre saws
- Triple-chip-flat tooth, negative hook

D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	Euro
250	3,1	2,4	30	80	TF neg.		CNL 2185.251.31	
300	3,2	2,6	30	96	TF neg.		2185.301.31	
330	3,4	2,8	30	100	TF neg.		2185.331.31	
350	3,5	3,0	30	108	TF neg.		2185.351.31	

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

= »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

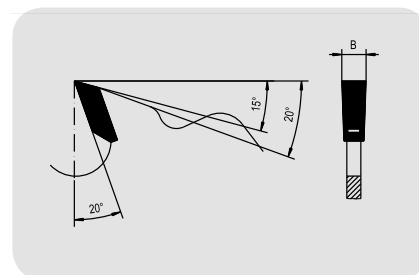
HW-Zuschneid-Kreissägeblatt

- Für Längsschnitte in Massivholz weich und hart
- Flachzahn mit Abweiser

HW Rip Saw Blade

- For ripping solid soft- and hardwood
- Flat tooth with chip limiter

2001 LFZ 1



D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.		Euro
250	3,2	2,2	30	12	F	CNL	2001.250.30		
300	3,8	2,5	30	8	F	CNL	2001.301.30	A	
300	3,4	2,2	30	12	F	CNL	2001.300.30		
315	3,4	2,2	30	12	F	CNL	2001.315.30		
350	3,8	2,5	30	10	F	CNL	2001.351.30		
350	3,5	2,4	30	12	F	CNL	2001.352.30	A	
350	3,8	2,5	30	16	F	CNL	2001.350.30		
355	3,8	2,5	30	16	F	CNL	2001.355.30		
400	4,1	2,8	30	12	F	CNL	2001.401.30		
400	3,8	2,5	30	18	F	CNL	2001.400.30		
450	4,2	2,8	30	20	F	CNL	2001.450.30		
500	4,5	3,0	30	22	F	CNL	2001.500.30		

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

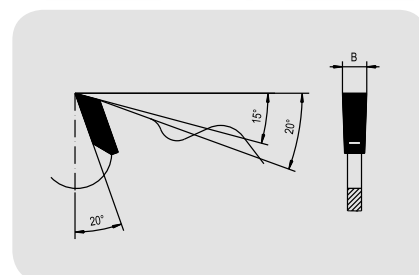
HW-Zuschneid-Kreissägeblatt

- Für Längsschnitte und teilweise Querschnitte in Massivholz weich und hart
- Flachzahn mit Abweiser

HW Rip Saw Blade

- For ripping and incidental cross cutting in solid soft- and hardwood
- Flat tooth with chip limiter

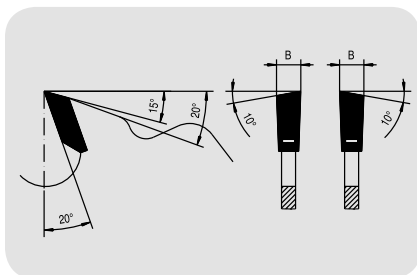
2002 LFZ 2



D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.		Euro
200	3,2	2,2	30	14	F		2002.200.30	A	
250	3,2	2,2	30	18	F	CNL	2002.250.30	A	
300	3,4	2,2	30	20	F	CNL	2002.300.30		
350	3,7	2,5	30	24	F	CNL	2002.350.30		
400	4,0	2,8	30	28	F	CNL	2002.400.30		
450	4,0	2,8	30	32	F	CNL	2002.450.30		

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

2003 LWZ 3



HW-Zuschneid-Kreissägeblatt

- Für Längs- und Querschnitte in Massivholz. Für Trennschnitte in Holz-Plattenwerkstoffen, auch einseitig furniert oder einseitig mit Kunststoff belegt.
- Wechselzahn mit Abweiser

HW Rip Saw Blade

- For ripping and cross cutting in solid soft- and hardwood. For sizing of uncoated single-face veneered / plastic coated boards
- Alternate bevel tooth with chip limiter

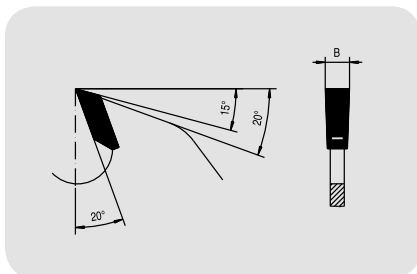
D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
240	3,2	2,2	30	24	W	2/7/42	2003.240.30
250	3,2	2,2	30	24	W	CNL	2003.250.30
270	3,2	2,2	30	24	W		2003.270.30
280	3,4	2,2	30	28	W	CNL	2003.280.30
300	3,4	2,2	30	28	W	CNL	2003.300.30
315	3,4	2,2	30	28	W	CNL	2003.315.30
350	3,7	2,5	30	32	W	CNL	2003.350.30
355	3,2	2,2	30	16	W		2003.356.30 A
355	3,7	2,5	30	32	W	CNL	2003.355.30
400	4,0	2,8	30	36	W	CNL	2003.400.30
450	4,0	2,8	30	40	W	● CNL	2003.450.30
500	4,0	2,8	30	44	W	CNL	2003.500.30
550	4,6	3,2	30	48	W	KNL	2003.550.30

KNL = Kombi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/10/60 + 2/7/42) = ☎☎☎

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = ☎☎☎

● = mit Kühlschlitzen / with cooling slots

2005 LF



HW-Zuschneid-Kreissägeblatt

- Für Längsschnitte in naturfeuchtem Massivholz weich und hart
- Einzusetzen auf Tisch- und Vielblattkreissägen
- Flachzahn mit großem Spanraum

HW Rip Saw Blade

- For ripping in unseasoned solid soft- and hardwood
- For use on bench saws and gang saws
- Flat tooth with large gullet

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
250	3,3	2,0	30	18	F	CNL	2005.250.30
300	3,5	2,2	30	20	F	CNL	2005.300.30
300	3,5	2,2	70	20	F	DKN 20x6	2005.300.70 A
350	3,8	2,5	30	24	F	CNL	2005.350.30 A
400	4,2	2,8	30	28	F	CNL	2005.400.30
450	4,2	2,8	30	32	F	● CNL	2005.450.30 A
500	4,5	3,0	30	36	F	● CNL	2005.500.30 A

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = ☎☎☎

● = mit Kühlschlitzen / with cooling slots

HW-Kreissägen-Verstellnuter

GUHDO bietet eine einfache und preisgünstige Lösung für Formatkreissägemaschinen, wenn es um die Erstellung von Nuten in unterschiedlichen Breiten geht.

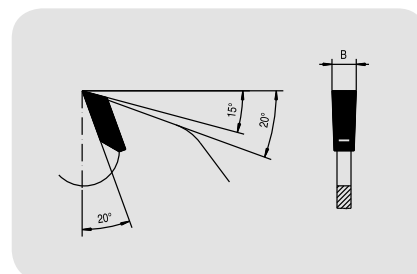
- Durch Anpassung der Spanraumgeometrie und durch zusätzliches Anbringen von 2 Nebenlöchern (10 mm TK 60 mm), die um 1/2 Zahnabstand versetzt angebracht wurden ist es möglich, mit Standard Kreissägeblättern als Verstellnutfräser in einem bestimmten Bereich zu arbeiten.
- Mittels Ringsatz kann die Schnittbreite verändert werden.
- Die Sägeblätter können natürlich auch einzeln zum Schneiden von Massivholz genutzt werden.
- Zur Verfügung stehen 2 Sägeblatt Typen.
- Für Längsschnitte in naturfeuchtem Massivholz weich und hart
- Einzusetzen auf Formatkreissägemaschinen
- Flachzahn mit großem Spanraum

HW Adjustable Grooving Saw

GUHDO offers an easy and budget-prices solution for panel sizing saws, if the creation of different groove width is desired.

- By adjusting the chip space geometry and two additional pin holes (2/10/60), it is possible to use a standard saw blade as adjustable groover now!
- Diversify the cutting width with ring sets
- Saw blades can still be used separately to cut solid wood
- 2 different types are available
- For ripping in unseasoned solid soft- and hardwood
- For use on panel sizing saws
- Flat tooth with large chip space

2005 F Nuter



Abmessung Dimension	Verstellbereich switching pos.	Zähnezahl no. of teeth	Best.-Nr./Part No.	Euro
2 Stück/Piece 250x3,3/2,0x30 mm 1 Stück Ringsatz 120x30 mm Set	5,3 – 6,6 mm	2 x Z18	2 Stück/Piece 2005.250.30 1 Stück/Piece 5005.120.30 2005.250.01	
3 Stück/Piece 250x3,3/2,0x30 mm 2 Stück Ringsatz 120x30 mm Set	7,3 – 9,9 mm	3 x Z18	3 Stück/Piece 2005.250.30 2 Stück/Piece 5005.120.30 2005.250.02	
2 Stück/Piece 300x3,5/2,2x30 mm 1 Stück Ringsatz 120x30 mm Set	5,7 – 7,0 mm	2 x Z20	2 Stück/Piece 2005.300.30 1 Stück/Piece 5005.120.30 2005.300.01	
3 Stück/Piece 300x3,5/2,2x30 mm 2 Stück Ringsatz 120x30 mm Set	7,9 – 10,5 mm	3 x Z20	3 Stück/Piece 2005.300.30 2 Stück/Piece 5005.120.30 2005.300.02	

2007 Rasant



HW-Zuschneid-Kreissägeblatt

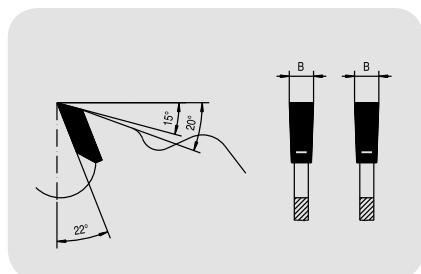
- Für Längs- und Querschnitte in Massivholz
- Einzusetzen auf Format- und Zimmerei-Handkreissägen für Schnitthöhen von 25 mm bis 110 mm
- Mit 4 HW-bestückten Räumerschlitzen

HW Rip Saw Blade

- For ripping and cross cutting in solid wood
- For use in panel sizing and hand-held machines for a cutting height from 25 mm to 110 mm
- With 4 HW tipped chip clearance slots

Mit Flachzähnen und Abweisern, vorwiegend für Längsschnitt

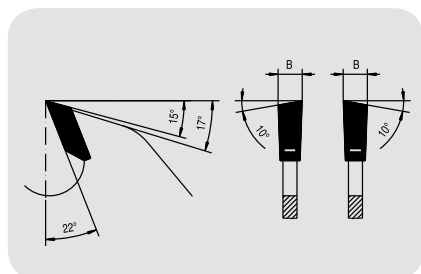
Flat tooth with chip limiter, for ripping



D	B	b	d	Z	⊕ ⊕ ⊕	Best.-Nr./Part No.	⊞	Euro
300	3,2	2,2	30	18 F+3	CNL	2007.300.30		
350	3,6	2,5	30	20 F+2+2	CNL	2007.350.30		
355	3,8	2,5	30	16 F+4	CNL	2007.355.30	A	
400	4,0	2,8	30	24 F+2+2	CNL	2007.400.30		
450	4,2	2,8	30	20 F+4	CNL	2007.450.30	A	
550	4,8	3,5	30	32 F+4	CNL	2007.550.30	A	

Mit Wechselzähnen ohne Abweiser, für Längs- und Querschnitt

Alternate tooth without chip limiter, for ripping and cross cutting



D	B	b	d	Z	⊕ ⊕ ⊕	Best.-Nr./Part No.	⊞	Euro
350	3,8	2,5	30	32 W+4	CNL	2007.351.30	A	
355	3,8	2,5	30	32 W+4	CNL	2007.356.30	A	
400	3,8	2,8	30	36 W+4	CNL	2007.401.30	A	
450	4,2	2,8	30	40 W+4	CNL	2007.451.30	A	
500	4,4	3,0	30	40 W+4		2007.501.30	A	
600	4,8	3,5	30	48 W+4		2007.600.30	A	

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = ⊕ ⊕ ⊕

HW-Spezial- Baukreissägeblatt

- Für universelle Schnitte im speziellen Einsatz auf Baustellen
- Flachzahn mit wechselseitiger Anfasung
- Auch geeignet zum Schneiden von thermoplastischen Vollmaterialien in großen Querschnitten wie z. B. PP-Platten
- Für Aluminium Vollmaterial z. B. Platten bis ca. 20 mm

HW Special Construction Site Saw Blade

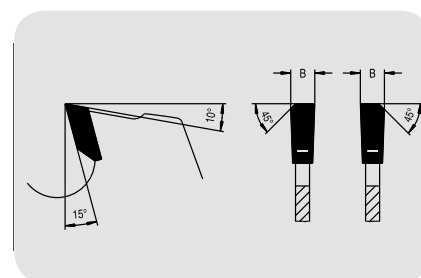
- For universal cutting applications on construction sites
- Flat tooth with alternate chamfer also for thick thermoplastic Material like PP and Alu sheets up to 20 mm thickness

2301 FWF »All Cut«

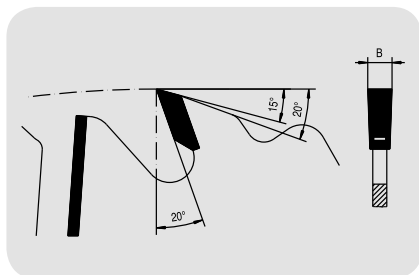


D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	Euro
300	3,4	2,2	30	20	FWF	CNL	2301.300.30	
315	3,4	2,2	30	20	FWF	2/7/42	2301.315.30	
350	3,6	2,5	30	24	FWF	CNL	2301.350.30	
400	3,6	2,5	30	28	FWF	CNL	2301.400.30	
450	3,8	2,6	30	32	FWF	CNL	2301.450.30	
500	4,4	2,8	30	36	FWF	CNL	2301.500.30	

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =



2013 LFR



HW-Vielblatt-Kreissägeblatt

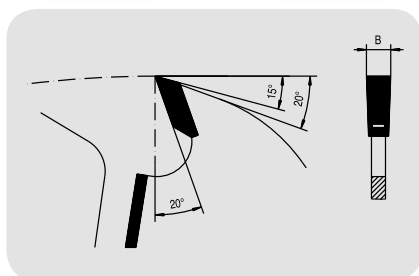
- Für Längsschnitte in naturfeuchtem Massivholz weich und hart
- Einzusetzen auf ein- oder doppelwelligen Vielblattkreissägen
- Flachzahn mit Abweisern und 2 HW-bestückten Führungsleisten

HW Gang Saw Blade

- For ripping unseasoned solid soft- and hardwoods
- For use on single and double shaft gang-saws
- Flat tooth with chip limiters and 2 HW tipped chip clearance guides

Kein Lagerartikel. Auf Anfrage möglich. / Not in stock. Possible upon request.

2015 LFM



HW-Vielblatt-Kreissägeblatt

- Für Längsschnitte in naturfeuchtem Massivholz weich und hart
- Einzusetzen auf ein- oder doppelwelligen Vielblattkreissägen für große Schnitthöhen
- Flachzahn mit 2 HW-bestückten Führungsleisten und 2 HW-bestückten Räumerschlitz

HW Gang Saw Blade

- For ripping unseasoned solid soft- and hardwoods
- For deep cutting on single and double shaft gang-saws
- Flat tooth with 2 HW tipped chip clearance guides and 2 HW tipped chip-clearance slot

D	B	b	d	Z	⌀	Best.-Nr./Part No.	⊞	Euro
300	3,2	2,2	70	18 F+2+2	DKN 20x6	2015.300.70		
300	3,2	2,2	80	18 F+2+2	DKN 20x6	2015.300.80		
320	3,4	2,2	70	20 F+2+2	DKN 20x6	2015.320.70	A	
350	3,6	2,5	70	20 F+2+2	DKN 20x6	2015.350.70		
350	3,6	2,5	80	20 F+2+2	DKN 20x6	2015.350.80		

HW-Standard-Wechselzahn-Kreissägeblatt

- Für Querschnitte in Massivholz und Trennschnitte in Holz- und Plattenwerkstoffen
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen
- Wechselzahn

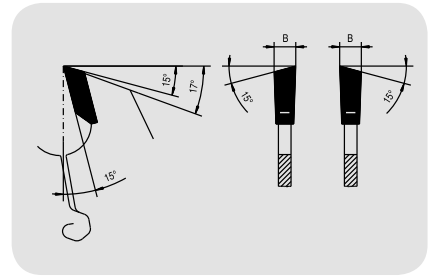
D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.		Euro
180	2,6	1,6	30	22	W	2/7/42	2020.180.30	A	
200	2,8	1,8	30	24	W	2/7/42	2020.200.30	A	
250	3,2	2,2	30	30	W	CNL	2020.250.30		
300	3,2	2,2	30	36	W	CNL	2020.300.30		
350	3,5	2,5	30	42	W	CNL	2020.350.30		
400	3,5	2,5	30	48	W	CNL	2020.400.30		
450	4,0	2,8	30	54	W	CNL	2020.450.30	A	
500	4,0	2,8	30	60	W	CNL	2020.500.30	A	

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = 

HW Standard Alternate Bevel Saw Blade

- For cross cutting in solid wood and split cuts in wood board materials
- For use on bench and panel sizing saws
- Alternate bevel tooth

2020 QW



HW-Standard-Wechselzahn-Kreissägeblatt

- Für Plattenwerkstoffe furniert oder einseitig kunststoffbeschichtet
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen
- Wechselzahn

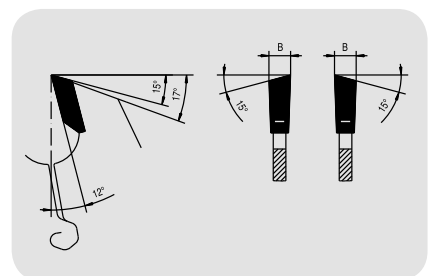
D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.		Euro
150	2,6	1,6	30	24	W		2021.150.30	A	
200	2,8	1,8	30	34	W	2/7/42	2021.200.30	A	
250	3,2	2,2	30	42	W	CNL	2021.250.30		
250	3,2	2,2	30	42	W		2121.250.31		
280	3,2	2,2	30	48	W	CNL	2021.280.30		
300	3,2	2,2	30	48	W	CNL	2021.300.30		
300	3,2	2,2	30	48	W		2121.300.31		
315	3,2	2,2	30	48	W	CNL	2021.315.30		
350	3,5	2,5	30	54	W	CNL	2021.350.30		
350	3,5	2,5	30	54	W		2121.350.31		
400	3,5	2,5	30	60	W	CNL	2021.400.30		
450	4,0	2,8	30	66	W	CNL	2021.450.30		
500	4,0	2,8	30	72	W	CNL	2021.500.30		

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = 
 = »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

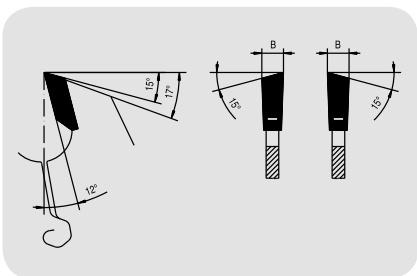
HW Standard Alternate Bevel Saw Blade

- For veneered or single-side plastic coated boards
- For use on bench and panel sizing saws
- Alternate bevel tooth

2021 UW



2022 GW



HW-Standard-Wechselzahn-Kreissägeblatt

- Für Plattenwerkstoffe furniert oder einseitig kunststoffbeschichtet bei höheren Ansprüchen an die Schnittgüte
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen
- Wechselzahn

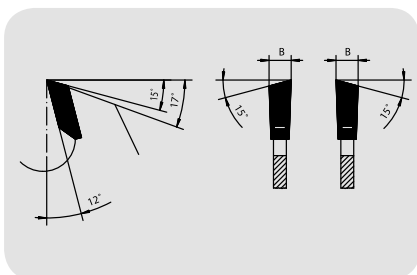
HW Standard Alternate Bevel Saw Blade

- For veneered or single-side plastic coated boards requiring high quality finish
- For use on bench and panel sizing saws
- Alternate bevel tooth

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
180	2,6	1,6	30	36	W	2/7/42 2022.180.30	
200	2,8	1,8	30	42	W	2/7/42 2022.200.30	A
250	3,2	2,2	30	48	W	CNL 2022.250.30	
300	3,2	2,2	30	60	W	CNL 2022.300.30	
350	3,5	2,5	30	72	W	CNL 2022.350.30	
400	3,5	2,5	30	84	W	CNL 2022.400.30	

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

2023 KW



HW-Standard-Wechselzahn-Kreissägeblatt

- Für edelfurnierte, einseitig kunststoffbeschichtete und oberflächenvergütete Plattenwerkstoffe, bei hohen Ansprüchen an die Schnittgüte
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen
- Wechselzahn

HW Standard Alternate Bevel Saw Blade

- For fine veneered, single-side plastic coated and fine-surfaced boards requiring high quality finish
- For use on bench and panel sizing saws
- Alternate bevel tooth

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
150	2,6	1,6	30	36	W	2023.150.30	A
180	2,6	1,6	30	42	W	2/7/42 2023.180.30	A
200	2,8	1,8	30	48	W	2/7/42 2023.200.30	A
250	3,2	2,2	30	60	W	CNL 2023.250.30	
250	3,2	2,2	30	60	W	CNL 2123.250.31	
280	3,2	2,2	30	68	W	KNL 2023.280.30	
300	3,2	2,2	30	72	W	KNL 2023.300.30	
300	3,2	2,2	30	72	W	CNL 2123.300.31	
315	3,2	2,2	30	72	W	CNL 2023.315.30	
350	3,5	2,5	30	84	W	CNL 2023.350.30	
350	3,5	2,5	30	84	W	CNL 2123.350.31	
400	3,5	2,5	30	96	W	2/10/60 2023.400.30	
450	4,0	2,8	30	108	W	KNL 2023.450.30	

KNL = Kombi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/10/60 + 2/7/42) =

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

= »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

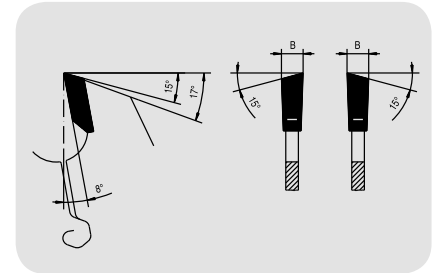
HW-Standard-Wechselzahn-Kreissägeblatt

- Für edelfurnierte, einseitig kunststoff beschichtete und oberflächenvergütete Plattenwerkstoffen bei höchsten Ansprüchen an die Schnittgüte
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen
- Wechselzahn

HW Standard Alternate Bevel Saw Blade

- For fine veneered, single-side plastic coated and fine-surfaced boards requiring very high quality finish
- For use on bench and panel sizing saws
- Alternate bevel tooth

2024 VW

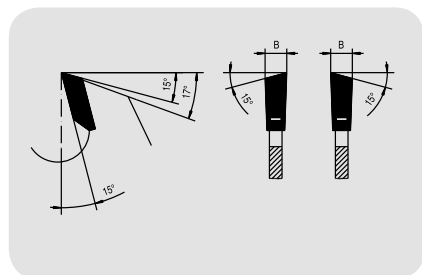


D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	⊞	Euro
150	2,6	1,6	30	48	W	2024.150.30		
180	2,6	1,6	30	56	W	2/7/42 2024.180.30		
200	2,8	1,8	30	64	W	2/7/42 2024.200.30		
250	3,2	2,2	30	80	W	CNL 2024.250.30		
250	3,2	2,2	30	80	W	CNL 2124.250.31	⌚	
300	3,2	2,2	30	96	W	CNL 2024.300.30		
300	3,2	2,2	30	96	W	CNL 2124.300.31	⌚	
330	3,2	2,2	30	100	W	2/10/60 2024.330.30		
350	3,5	2,5	30	108	W	CNL 2024.350.30		
350	3,5	2,5	30	108	W	CNL 2124.350.31	⌚	
400	3,5	2,5	30	120	W	CNL 2024.400.30		
450	4,0	2,8	30	132	W	CNL 2024.450.30		

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = ⊕⊕⊕
 ⌚ = »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration



2025 UWD



HW-Dünnschnitt-Kreissägeblatt

- Für Längsschnitte in Edelhölzern, massiv und furniert, sowie Furnierpaketen
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen, wobei der Flanschdurchmesser so groß wie möglich gewählt sein sollte.
- Wechselzahn

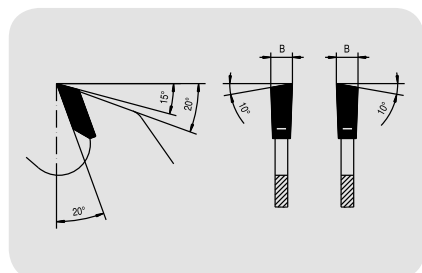
HW Thin-Kerf Circular Saw Blade

- For ripping solid or veneered exotic wood and books of veneers
- For use on bench and panel sizing saws, with the largest possible flange diameter
- Alternate bevel tooth

D	B	b	d	Z	Form	Best-Nr./Part No.	Euro
150	2,0	1,2	30	24	W	2025.150.30	
180	2,0	1,3	30	30	W	2025.180.30	
200	2,0	1,35	30	34	W	2025.200.30	
250	2,1	1,6	30	42	W	CNL 2025.250.30	
300	2,2	1,6	30	48	W	CNL 2025.300.30	
350	2,4	1,6	30	54	W	CNL 2025.350.30	

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

2026 LWD



HW-Dünnschnitt-Kreissägeblatt

- Für Längsschnitte mit großem Vorschub in Massivholz
- Wechselzahn

HW Thin-Kerf Circular Saw Blade

- For ripping solid wood at high feed rate
- Alternate bevel tooth

D	B	b	d	Z	Form	Best-Nr./Part No.	Euro
200	2,4	1,6	30	34	W	2026.200.30 A	
250	2,4	1,6	30	42	W	CNL 2026.250.30 A	
300	2,4	1,6	30	48	W	CNL 2026.300.30 A	

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

HW-Dünnschnitt-Kreissägeblatt

- Für Längs- und Querschnitte in Edelhölzern, massiv und furniert, sowie Furnierpaketen
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen, wobei der Flanschdurchmesser so groß wie möglich gewählt sein sollte.
- Wechselzahn

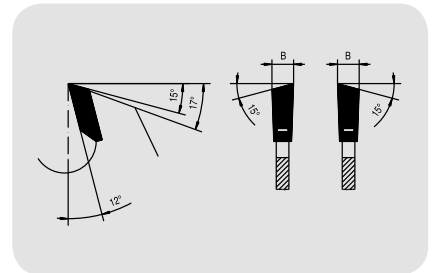
D	B	b	d	Z	Form	Best-Nr./Part No.	⊕ ⊗ ⊕	⊞	Euro
150	2,0	1,2	30	48	W	2027.150.30		A	
180	2,0	1,3	30	56	W	2027.180.30		A	
200	2,0	1,35	30	64	W	2027.200.30			
250	2,1	1,6	30	80	W	CNL 2027.250.30			
300	2,2	1,6	30	96	W	CNL 2027.300.30			
350	2,4	1,6	30	108	W	CNL 2027.350.30			

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = ⊕ ⊗ ⊕

HW Thin-Kerf Circular Saw Blade

- For ripping and cross cutting solid or veneered exotic wood and books of veneers
- For use on bench and panel sizing saws, with the largest possible flange diameter
- Alternate bevel tooth

2027 VWD



HW-Dünnschnitt-Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte in dünnwandigen Kunststoff- und Aluminium-Profilen, sowie Pertinax, Hartpapier und Kork
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen, wobei der Flanschdurchmesser so groß wie möglich gewählt sein sollte.
- Wechselzahn

D	B	b	d	Z	Form	Best-Nr./Part No.	⊕ ⊗ ⊕	⊞	Euro
200	2,2	1,6	30	80	W	2028.200.30	•		
250	2,2	1,6	30	100	W	CNL 2028.250.30	•		
300	2,2	1,6	30	120	W	CNL 2028.300.30	•		

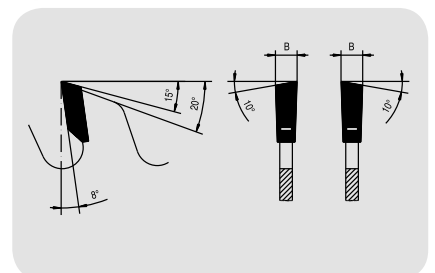
CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = ⊕ ⊗ ⊕

- = geräuschgedämpft durch CU-Nieten / noise reduction by copper plugs

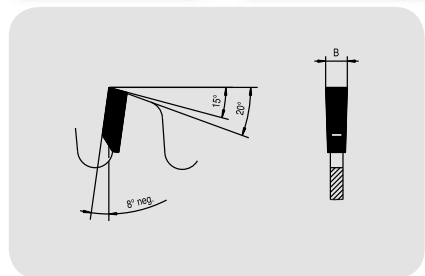
HW Thin-Kerf Circular Saw Blade

- For clean cutting of thin-wall plastic and aluminium profiles, Pertinax, phenolic resin bonded paper and cork
- For use on bench and panel sizing saws, with the largest possible flange diameter
- Alternate bevel tooth

2028 XW



2029 XF



HW-Dünnschnitt-Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte in dünnwandigen Kunststoff- und Aluminium-Profilen
- Einzusetzen auf Kappkreissägen, wobei der Flanschdurchmesser so groß wie möglich gewählt sein sollte.
- Flachzahn negativ

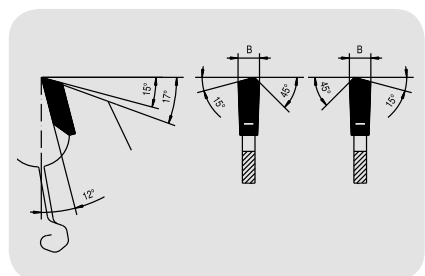
HW Thin-Kerf Circular Saw Blade

- For clean cutting of thin-wall plastic and aluminium profiles
- For use on trimming saws, with the largest possible flange diameter
- Flat tooth, negative hook

D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	田	Euro
250	2,2	1,6	30	100	F	•	2029.250.30	A	

• = geräuschgedämpft durch CU-Nieten / noise reduction by copper plugs

2030 KFD



HW-Dünnschnitt-Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte in homogenen Kunststoffplatten bis 8 mm Stärke, wie z. B. Resopal, Hornitex, Thermopal, Getalit, Plexiglas, Hartpapier, Hartgewebe und Pertinax, Doppelstegplatten
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen, wobei der Flanschdurchmesser so groß wie möglich gewählt sein sollte. Platten ab 8 mm Stärke siehe Artikel 2044.
- Wechselzahn angefast

HW Thin-Kerf Circular Saw Blade

- For clean cutting of homogeneous plastic sheet, such as Resopal, Hornitex, Thermopal, Getalit, Plexiglas, phenolic resin bonded paper, phenolic laminated cotton sheet and Pertinax, up to 8 mm thickness, double bar plate
- For use on bench and panel sizing saws, with the largest possible flange diameter. For sheets over 8 mm thickness, see blade 2044
- Alternate bevel tooth, chamfered

D	B	b	d	Z	Form	⊕⊕⊕	Best.-Nr./Part No.	田	Euro
250	2,1	1,6	30	80	WA	CNL	2030.250.30		
300	2,2	1,6	30	96	WA	CNL	2030.300.30		

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = ⊕⊕⊕

HW-Ritz-Kreissägeblatt

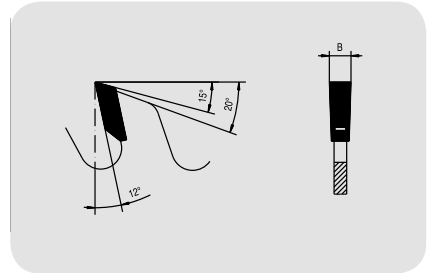
- Zum Vorritzen in beidseitig beschichteten Plattenwerkstoffen von unten im Gleichlauf
- Einzusetzen auf Doppelendprofilern
- Flachzahn

D	B	b	d	Z	Form	NL	Best.-Nr./Part No.	田	Euro
180	3,2	2,0	30	36	F	4/6/48 + 4/5,5/52	2032.180.30	A	

HW Scoring Saw

- For scoring double-side coated board on underside (downcut).
- For use on double-end tenoners
- Flat tooth

2032 GF



HW-Ritz-Kreissägeblatt

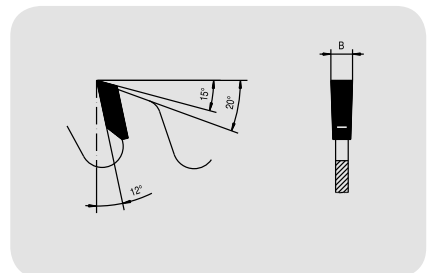
- Zum Vorritzen in beidseitig beschichteten Plattenwerkstoffen von unten im Gleichlauf
- Einzusetzen auf Doppelendprofilern
- Flachzahn

D	B	b	d	Z	Form	NL	Best.-Nr./Part No.	田	Euro
150	3,2	2,0	30	36	F	4/6/48 + 4/5,5/52	2033.150.30		
180	3,2	2,0	30	42	F		2033.180.30	A	
200	3,2	2,0	30	48	F		2033.200.30		

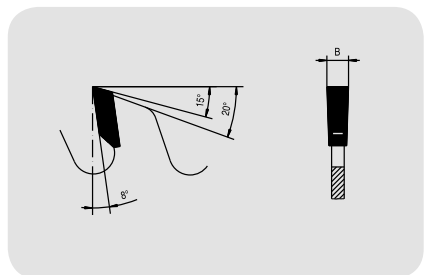
HW Scoring Saw

- For scoring double-side coated board on underside (downcut).
- For use on double-end tenoners
- Flat tooth

2033 KF



2034 VF



HW-Ritzkreissägeblatt

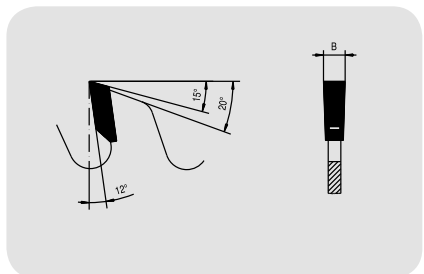
- Zum Vorritzen in beidseitig beschichteten Plattenwerkstoffen von unten im Gleichlauf
- Einzusetzen auf Doppelendprofilern
- Flachzahn

HW Scoring Saw

- For underside scoring of double side coated board materials in downcut
- For use on double-end tenoners
- Flat tooth

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	田	Euro
180	3,2	2,0	30	56	F	2034.180.30	A	

2035 RF



HW-Ritz-Kreissägeblatt

- Zum Vorritzen in beidseitig beschichteten Plattenwerkstoffen von unten im Gleichlauf
- Einzusetzen auf Doppelendprofilern
- Flachzahn

HW Scoring Saw

- For underside scoring of double side coated board materials in downcut
- For use on double-end tenoners
- Flat tooth

HW-Ritzsäge, rechte Maschinenseite / HW-scoring saw, right side

D	B	b	d	Z	Form	SL	Best.-Nr./Part No.	田	Euro
180	3,2	2,2	65	42	F	6/6,5/90	2035.183.65	A	

HW-Ritzsäge, linke Maschinenseite / HW-scoring saw, left side

D	B	b	d	Z	Form	SL	Best.-Nr./Part No.	田	Euro
180	3,2	2,2	65	42	F	6/6,5/90	2035.182.65	A	

HW-Dach-Hohlzahn- Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffen
- Einzusetzen auf Tischkreissägen und vertikalen Plattenaufteilsägen
- Dach-Hohlzahn

D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.		Euro
220	3,2	2,2	30	42	DH		2/7/42 2037.220.30		
250	3,2	2,2	30	48	DH		CNL 2037.250.30		
303	3,2	2,2	30	60	DH		CNL 2037.300.30		
303	3,2	2,2	30	60	DH		CNL 2137.303.31		
303	2,9	2,0	30	72	DH Brilliant		CNL 2137.303.33	A	
350	3,5	2,5	30	72	DH		CNL 2037.350.30		

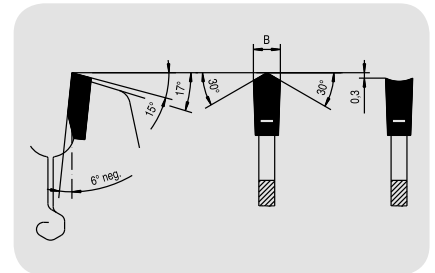
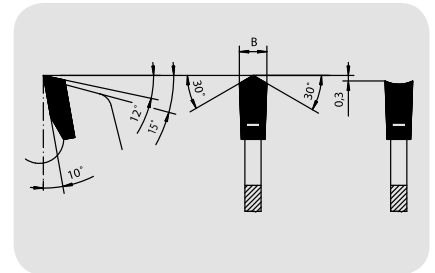
CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = 
 = »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

**Ausführung negativer Spanwinkel Art.
Gruppe 2138 siehe Seite 23**

HW Point-Hollow Tooth Saw Blades

- For clean cutting of double-side plastic coated board
- For use on bench saws and vertical panel-sizing saws
- Point-hollow tooth

2037 DH



HW-Trapez-Hohlzahn- Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffen
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen und Handkreissägen
- Trapez-Hohlzahn

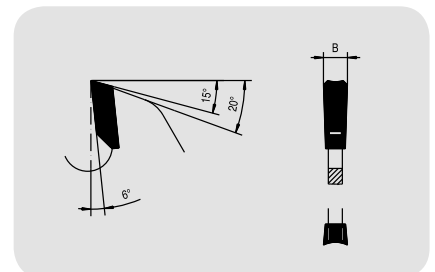
D	B	b	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.		Euro
160	2,9	2,0	20	36	KTH	•	2/6/32 2041.160.20		
190	2,9	2,0	30	42	KTH	•	2/7/42 2041.190.30	A	
250	2,9	2,0	30	60	KTH	•	CNL 2041.250.30	A	
300	2,9	2,0	30	72	KTH		CNL 2141.300.31		
303	3,2	2,2	30	56	KTH		CNL 2141.303.31		
350	2,9	2,2	30	84	KTH	•	CNL 2041.350.30	A	
400	3,0	2,2	30	96	KTH	•	CNL 2041.400.30	A	

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = 
 • = geräuschgedämpft durch CU-Nieten / noise reduction by copper plugs
 = »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

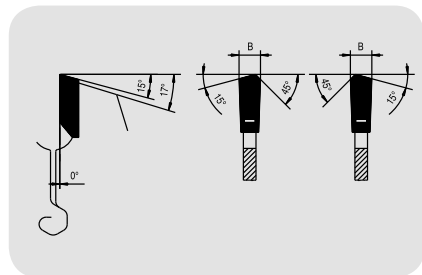
HW Trapezoidal-Hollow Tooth Saw Blade

- For clean cutting of double side plastic coated board
- For use on bench saws, panel-sizing saws and hand-held circular saws
- Triple-chip-hollow tooth

2041 KTH



2044 WFA



HW-Spezial-Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte in homogenen Kunststoffplatten über 8 mm Stärke, wie z. B. Resopal, Hornitex, Thermopal, Getalit, Plexiglas, Hartpapier, Hartgewebe, Pertinax und Acrylglas
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen und auf Kappkreissägen
- Wechselzahn angefast, 0° Spanwinkel

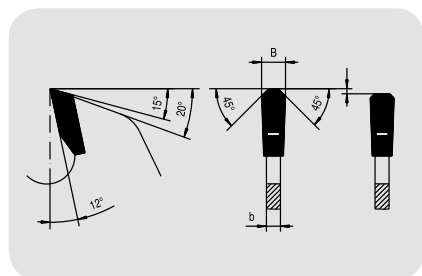
HW Special Saw Blade

- For clean cutting of homogeneous plastic sheet, such as Resopal, Hornitex, Thermopal, Getalit, Plexiglas, phenolic resin bonded paper, phenolic laminated cotton sheet and Pertinax, over 8 mm thick
- For use on bench saws, panel-sizing saws and trimming saws
- Alternate bevel chamfered, 0° hook angle

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
250	2,8	2,0	30	60	WA	CNL 2044.250.30	A
250	2,8	2,0	30	80	WA	CNL 2044.251.30	A
300	3,0	2,2	30	96	WA	CNL 2044.300.30	
350	3,3	2,5	30	108	WZ	CNL 2044.350.30	

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

2048 BTF



Vc: max. 25 m/s

HW-Spezial-Kreissägeblatt

- Zum Formatieren von ein- oder beidseitig mit Stahlblech belegtem Hartschaum
- Trapez-Flachzahn
- Einzusetzen auf Druckbalkensägen, Formatkreissägen und Spezialmaschinen
- Einzusetzen auf Hand- und Tischkreissägen für den universelleren Einsatz mit höherer Zähnezahl (bis D = 230 mm)

HW Special Saw Blade

- For sizing rigid foam and wood board materials faced with sheet steel on one or both sides
- Triple-chip-flat tooth
- For use on beam saws, panel sizing saws and special machines
- For use on hand-held and bench saws as universal blade with more teeth (up to D = 230 mm)

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
160	2,8	1,8	20	42	TF neg.	2/6/32 2048.161.20	
190	2,8	1,8	30	56	TF neg.	2/7/42 2048.191.30	
210	2,8	1,8	30	60	TF neg.	2/7/42 2048.210.30	
230	3,2	2,2	30	64	TF neg.	2/7/42 2048.231.30	
250	3,4	2,4	30	48	BTF	2048.250.30	A
300	3,4	2,4	30	60	BTF	CNL 2048.300.30	
320	3,4	2,4	30	60	BTF	2048.320.30	
350	4,2	3,0	30	72	BTF	CNL 2048.350.30	
500	4,2	3,0	30	96	BTF	2048.500.30	A
500	4,2	3,2	110	100	BTF	2048.500.10	A
550	4,2	3,2	110	100	BTF	2048.550.10	

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

• = geräuschgedämpft durch CU-Nieten / noise reduction by copper plugs

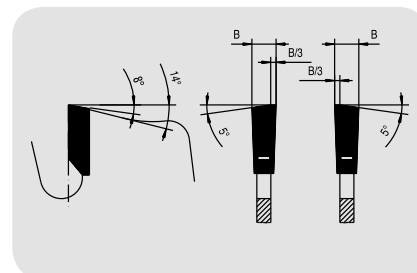
HW-Spezial-Kreissägeblatt

- Für Trennschnitte in Stahl (nicht VA), Guss, Blech, Kupfer, Aluminium, Messing und Hartkunststoffen
- Einzusetzen auf Dry-Cutter-Maschinen (d = 25,4 mm) und auf Formatkreissägen (d = 30 mm)
- Flachzahn mit Wechselfase, extrem spandickenbegrenzt
- Passend für Jepson Dry Cutter 9312, Ridgit Nr. 590, n. max. 2.000

HW Special Saw Blade

- For split cuts in steel (not VA), cast and sheet steel, copper, aluminium, brass and rigid plastics
- For use on Dry-Cutter machines (d = 25.4 mm) and panel-sizing saws (d = 30 mm)
- Flat tooth with alternate bevel, extreme chip limiting
- For use on Jepson Dry Cutter 9312, Ridgit No. 590, n. max 2000

2049 ETS Steel-Cut



Vc: max. 25 m/s

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
305	2,2	1,85	25,4	60	WF	2049.305.25	
305	2,2	1,85	25,4	80	WF	2049.306.25	
305	2,2	1,85	30	80	WF	CNL 2049.306.30	

2049.306.30 = n. max. 3.000

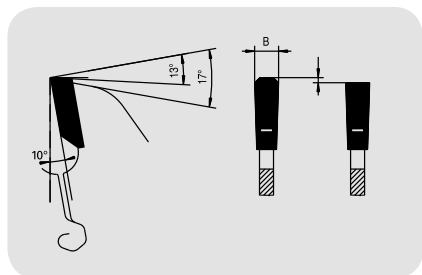
CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

Passend für Jepson Super Dry Cutter 9314, Elektra Beckum MC 2000, n. max. 1.800

For use on Jepson Super Dry Cutter 9314, Elektra Beckum MC 2000, n. max. 1800

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	田	Euro
355	2,5	2,15	25,4	60	WF	2049.355.25	A	
355	2,5	2,15	25,4	80	WF	2049.356.25		

2089 TF Enduro Max



HW-Format-Kreissägeblatt

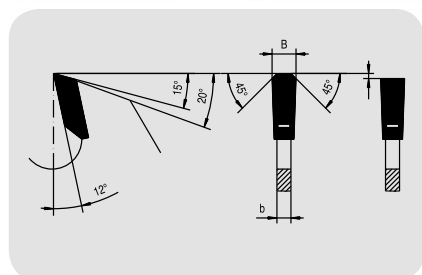
- Für Fertigschnitte in thermoplastischen Vollplatten (Acrylglas, Polyäthylen usw.) bis 10 mm Stärke und duroplastischen Vollplatten (Schichtstoffe, Hartpapier, Hartgewebe) bis 6 mm Stärke. Auch für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffen, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer.
- Einzusetzen auf Tischkreissägen und vertikalen Plattenaufteilsägen
- Trapez-Flachzahn

HW Panel Sizing Saw

- For clean cutting of thermoplastic boards (acrylics, polyethylene etc.) up to 10 mm thick, and duroplastic board (laminated sheet, phenolic resin bonded paper and phenolic laminated cotton sheet) up to 6 mm thick. Also for clean cutting of double-side plastic coated board, preferably in combination with pre-scoring.
- For use on bench saws and vertical panel-sizing saws
- Triple-chip-flat teeth

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
160	3,0	2,0	20	36	TF pos.	2/6/32 2089.160.21	
190	3,0	2,0	30	42	TF pos.	2/7/42 2089.190.31	
216	3,0	2,0	30	48	TF	2089.216.31	
225	3,0	2,0	30	50	TF	2089.225.31	
250	3,0	2,0	30	56	TF	CNL 2089.250.31	
303	3,2	2,2	30	68	TF	CNL 2089.303.31	

2039 TF



HW-Format-Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte in Laminat, MDF, Gips-, Recycling-, Corianplatten und Plexiglas
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen, Kapp- und Gehrungssägen und Handkreissägen

HW Panel Sizing Saw

- For finish cuts in laminate, MDF, plasterboard, recycled board, Corian and plexiglass
- For use on bench and panel sizing saws, trimming and mitre saws and hand-held circular saws

D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
220	3,2	2,2	30	64	TF	• 2/7/42 2039.220.30	
250	3,2	2,2	30	60	TF	• CNL 2139.250.31	
250	3,2	2,2	30	80	TF	• CNL 2039.250.30	
280	3,2	2,2	30	60	TF	• CNL 2039.280.30	
300	3,2	2,2	30	72	TF	• CNL 2039.300.30	
303	3,2	2,2	30	60	TF	• KNL 2139.303.31	
303	3,2	2,2	30	72	TF	• KNL 2139.303.32	
303	3,2	2,2	30	96	TF	• KNL 2139.303.33	
305	3,2	2,2	30	60	TF	• CNL 2039.305.30	
305	3,2	2,2	30	96	TF	• CNL 2039.301.30	
350	3,5	2,4	30	84	TF	• CNL 2139.350.30	
350	3,5	2,5	30	108	TF	• CNL 2039.350.30	

KNL = Kombi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/10/60 + 2/7/42) =

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

= »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

• = geräuschgedämpft durch CU-Nieten / noise reduction by copper plugs

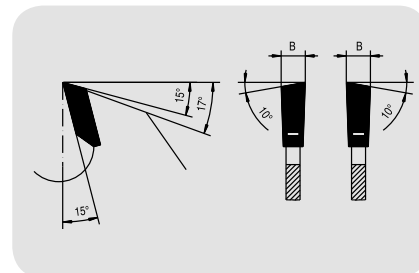
HW-Format-Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte in Massivholz, unbe-schichteten, folienbeschichteten oder furnierten Holzwerkstoffen, Spanplatten, Schichtpressholz und MDF
- Einzusetzen auf horizontalen Platten-aufteilanlagen, Tisch- und Formatkreis-sägen, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer
- Wechselzahn

HW Panel-Sizing Saw

- For finish cuts in solid wood, uncoated, foil coated or veneered wood panels, chipboard, plywood and MDF
- For use on horizontal panel sizing machi-nes, and bench saws, ideally in combi-nation with scorer
- Alternate bevel tooth

2050 WP



D	B	b	d	Z	Form	⊕⊕⊕	u.a. für Maschine / for machine	Best.-Nr./Part No.	⊞	Euro
280	3,2	2,2	30	68	W	KNL	Panhans	2023.280.30		
300	3,2	2,2	30	60	W	CNL	Scheer	2022.300.30		
300	3,2	2,2	30	72	W	🔊 CNL	Scheer	2123.300.31		
300	3,2	2,2	30	96	W	🔊 CNL	Scheer	2124.300.31		
350	4,4	3,0	30	54	W	• 2/10/60	Panhans, SCM, Scheer	2050.350.30		
355	4,4	3,0	30	72	W	•	Panhans, SCM	2050.355.31	A	
355	4,4	3,0	80	72	W	• 4/9/100 + 2/14/110	Gabbiani, SCM, S.M.A.	2050.355.81	A	
380	4,8	3,5	60	40	W	2/14/100	Holzma	2050.380.60	A	
400	4,4	3,0	30	60	W	•	Mayer, Irion, Schelling	2050.400.30		
400	4,4	3,0	30	72	W	•/●	Mayer, Irion, Schelling	2050.400.31		
450	4,4	3,0	30	72	W	•/● 2/9/60	Irion, Panhans, Scheer, Schelling	2050.450.31		
450	4,4	3,0	80	72	W	•/● 2/9/130 + 4/19/120	S.M.A., Irion, Selco	2050.450.81	A	
500	4,4	3,0	30	72	W	•/●	Schelling, Irion	2050.500.31	A	
550	5,0	3,5	80	60	W		S.M.A., Teutomatic	2050.550.82	A	

KNL = Kombi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/10/60 + 2/7/42) = ⊕⊕⊕

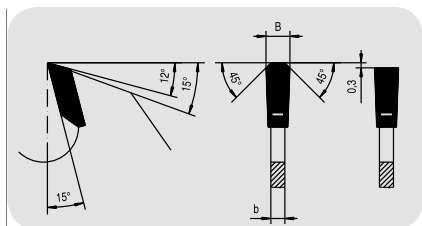
CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = ⊕⊕⊕

🔊 = »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

• = geräuschgedämpft durch CU-Nieten / noise reduction by copper plugs

● = mit Kühlschlitzen / with cooling slots

2052 TFP



HW-Format-Kreissägeblatt

- Für Fertigschnitte in beidseitig kunststoffbeschichteten Span-, MDF- oder sonstigen Werkstoffplatten
- Einzusetzen auf horizontalen Plattenaufteilanlagen, Tisch- und Formatkreissägen, vorzugsweise in Verbindung mit Vorritzer
- Trapez-Flachzahn oder Trapez-Trapezzahn

KNL = Kombi-Nebenlöcher / combined pin holes $(2/10/60 + 2/7/42) = \text{⊕} \text{⊕} \text{⊕}$

 = »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

- = geräuschgedämpft durch CU-Nieten / noise reduction by copper plugs

- = mit Kühlschlitzen / with cooling slots

PP = Ausführung »Projekt P« – Info Seite 58 / »Projekt P« execution – inform. on page 58

HW Panel-Sizing Saw

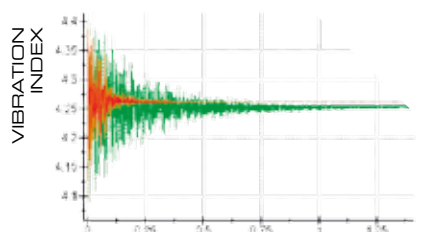
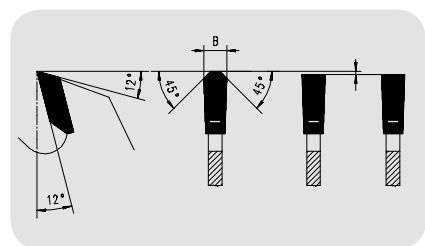
- For finish cuts in double sided plastic coated chipboards, MDF and other board materials
- For use on horizontal panel sizing machines, and bench saws, ideally in combination with scorer
- Triple-chip-flat tooth or triple-chip / triple-chip

D	B	b	d	Z		Form		u.a. für Maschine / for machine	Best.-Nr./Part No.		Euro
250	3,2	2,2	30	60		TF	CNL		2139.250.31	A	
280	3,2	2,2	30	60	•	TF	CNL	Panhans	2039.280.30		
300	4,4	3,0	65	72	•	TF	2/9/110	Selco, Biesse EB 70	2052.300.65	A	
300	4,4	3,2	75	60	•	TF		Homag Espana	2052.300.75	A	
300	4,4	3,2	75	72	•	TF		Homag Espana	2052.300.76		
300	4,4	3,2	80	60	•	TF	2/14/110	SCM	2052.300.80	A	
303	3,2	2,2	30	60		TF	CNL	Scheer	2139.303.31		
303	3,2	2,2	30	72		TF	CNL	Scheer	2139.303.32		
303	3,2	2,2	30	96		TF	CNL	Scheer	2139.303.33		
305	3,2	2,2	30	60	•	TF	CNL	Scheer	2039.305.30		
305	4,0	2,8	30	60	•	TF			2052.305.32	A	
305	4,4	3,2	30	60	•	TF	2/10/60	Mayer, Panhans, SCM	2052.305.31		
320	4,4	3,2	30	72		TF	2/9/110 + 3/13/95	Mayer, Felder	2052.320.30		
320	4,4	3,2	50	72		TF	2/9/110 + 3/13/95		2052.320.50		
320	4,4	3,2	65	72	•	TF	2/9/110	Selco	2052.320.65		
320	4,4	3,2	75	72		TF	2/9/110 + 3/13/95	Giben	2052.320.75		
320	4,4	3,2	80	72		TF	2/9/110 + 3/13/95		2052.320.80		
350	4,4	3,2	30	72	•	TF	2/10/60	Mayer, Panhans, SCM, Scheer, Schelling	2052.350.30		
350	4,4	3,2	30	75	PP	TFF	2/10/60+2/14/100 2/14/110+2/9/130	Mayer, Panhans, SCM, Scheer, Schelling, Holz-Her	2152.350.31		
350	4,4	3,2	60	72	•	TF	2/14/100	Holzma HPP 72	2052.350.60		
350	4,4	3,2	60	75	PP	TFF	2/10/60+2/14/100 2/14/110+2/9/130	Holzma HPP 72	2152.350.61		
350	4,4	3,2	75	54	•	TF		Giben, Homag Espana	2052.350.76		
350	4,4	3,2	75	72	•	TF		Giben, Homag Espana	2052.350.75		
350	4,4	3,2	75	75	PP	TFF	2/10/60+2/14/100 2/14/110+2/9/130	Giben, Homag, Espana	2152.350.76		
350	4,4	3,2	80	72	•	TF	2/7/110 + 4/8,5/100 + 2/14/110	diverse Gabbiani, SCM	2052.350.80	A	
350	4,4	3,2	80	75	PP	TFF	2/10/60+2/14/100 2/14/110+2/9/130	Gabbiani, SCM, Selco	2152.350.81		
355	4,4	3,2	30	72		TF	2/10/60 + 2/14/110 + 4/9/100 + 2/9/130	Mayer, Panhans, SCM, Scheer, Schelling	2152.355.31		
355	4,4	3,2	75	72		TF	2/10/60 + 2/14/110 + 4/9/100 + 2/9/130	Giben, Homag Espana	2152.355.75		
355	4,4	3,2	80	72		TF	2/10/60 + 2/14/110 + 4/9/100 + 2/9/130	Gabbiani, SCM, Selco	2152.355.80		
360	4,4	3,2	65	72	•	TF	2/9/110 + 2/9/100	Selco	2052.360.65	A	
370	4,4	3,2	30	72	•	TT	2/10/60	Panhans, Schelling	2052.370.30		
380	4,4	3,2	60	72	•	TF	2/14/100	Holzma	2052.380.61		
380	4,4	3,2	60	72		TFF	2/14/100 GUHDO P2	Holzma	2152.381.61	A	
380	4,8	3,5	60	72		FA	2/14/100	Holzma	2152.380.62	A	
380	4,8	3,5	60	72	•	TF	2/14/100	Holzma	2052.380.60		

D	B	b	d	Z	Form	Form	u.a. für Maschine / for machine	Best.-Nr./Part No.	田	Euro
380	4,8	3,5	60	75	PP	TFF	2/14/100+2/14/125	Holzma	2152.380.60	
380	4,8	3,5	60	84	•	TT	2/14/100	Holzma	2052.380.62	
380	4,4	3,2	80	72	•	TF	2/14/110	SCM, Sigma	2052.380.80	
400	4,4	3,2	30	72	•/●	TF		Irion, Mayer, Scheer, Schelling	2052.400.32	
400	4,25	3,2	30	72	•	TF		Scheer-Postforming, Schelling	2052.401.30	
400	4,25	3,2	30	72	⌒	TF		Schelling-Postforming, Schelling	2152.401.31	A
400	4,4	3,2	30	72	•	TF	2/11/85	Scheer, Schelling	2052.400.30	
400	4,4	3,2	30	72	⌒	TF		Scheer, Schelling	2152.400.31	
400	4,4	3,2	30	75	PP	TFF	2/11/85+4/15/105 4/19/120+2/14/110	Irion, Mayer, Scheer, Schelling	2152.401.30	
400	4,25	3,2	30	75	PP	TFF	2/7/42+2/9/46,4+2/10/60	Scheer, Schelling Postforming	2152.402.30	
400	4,4	3,2	60	75	PP	TFF	2/11/85+4/15/105 4/19/120+2/14/110	div. Maschinen	2152.401.60	
400	4,4	3,2	75	72	•	TF	4/15/105	Giben, Homag Espana	2052.400.75	
400	4,4	3,2	75	75	PP	TFF	2/11/85+4/15/105 4/19/120+2/14/110	Giben, Homag Espana	2152.401.75	
400	4,4	3,2	80	72	•	TF	2/7/110 + 4/8,5/100 + 2/14/110	diverse Gabbiani, SCM	2052.400.80	
400	4,4	3,2	80	75	PP	TFF	2/11/85+4/15/105 4/19/120+2/14/110	SCM	2152.401.80	
420	4,8	3,5	60	72	•/●	TF	2/14/125 + 2/19/120	Holzma	2052.421.60	
420	4,8	3,5	60	72	⌒	TF	2/14/125 + 2/19/120	Holzma	2152.420.61	
420	4,8	3,5	60	84	•	TT	2/10/80 + 2/14/125 + 2/19/120	Holzma	2052.420.60	
430	4,4	3,2	60	72	•	TF	1/11/85	Anthon	2052.430.60	A
430	4,4	3,2	75	96	•	TF	4/15/105	Giben	2052.431.75	
430	4,4	3,2	80	72	•	TF	2/9/130 + 4/19/120	Selco, S.M.A	2052.430.80	
450	4,4	3,2	30	72	•/●	TF	2/9/60 + 4/15/105 + 4/19/120 + 2/9/130	Mayer, Panhans, Scheer, Schelling	2052.450.30	
450	4,4	3,2	30	75	PP	TFF	2/9/60+4/15/105+2/19/120 2/9/130+4/14/125	Mayer, Panhans, Scheer, Schelling	2152.451.30	
450	4,8	3,5	60	75	PP	TFF	2/14/125+2/19/120	Holzma	2152.450.60	
450	4,8	3,5	60	72	•/●	FA	2/14/125 + 2/19/120	Holzma	2052.451.60	
450	4,4	3,2	60	75	PP	TFF	2/9/60+4/15/105+2/19/120 2/9/130+4/14/125	Giben Prisma	2152.451.60	
450	4,4	3,2	75	72			2/9/60 + 4/15/105 + 4/19/120 + 2/9/130	Giben Prisma	2052.450.75	
450	4,4	3,2	75	75	PP	TFF	2/9/60+4/15/105+2/19/120 2/9/130+4/14/125	Giben	2152.451.75	
450	4,4	3,2	80	72	•/●	TF	2/9/130 + 4/19/120	Irion, Selco, S.M.A.	2052.450.80	A
450	4,4	3,2	80	75	PP	TFF	2/9/60+4/15/105+2/19/120 2/9/130+4/14/125	Irion, Selco, SMA	2152.451.80	
450	4,4	3,2	80	96	•/●	TF	2/9/130 + 4/19/120	Irion, Selco, S.M.A.	2052.450.81	A
460	4,4	3,2	30	72	•/●	TF	2/13/94 + 4/15/105	Schelling FH-6	2052.460.30	
470	4,4	3,2	75	96	•/●	TF	4/15/105	Giben	2052.470.75	A
480	4,4	3,2	30	80	•/●	TT		Schelling	2052.480.30	A
480	4,4	3,2	30	72		TF	2/19/120 + 2/9/130	Schelling	2052.480.31	
480	4,4	3,2	60	72		TF	2/19/120 + 2/9/130		2052.480.60	
480	4,4	3,2	80	72		TF	2/19/120 + 2/9/130 + 2/11/115		2052.480.80	
500	4,8	3,5	60	60	•/●	TF	1/11/85 + 2/11/115	Anthon, Holzma	2052.500.60	
500	4,8	3,5	60	72	•/●	TT	2/11/115	Holzma	2052.500.61	
520	4,8	3,5	30	72		TF	2/13/94 + 2/11/115 +2/19/120 +4/11/130	Schelling	2052.520.31	
520	4,8	3,5	60	60	●	TF	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	2052.520.60	
520	4,8	3,5	60	72		TF	2/13/94 + 2/11/115 +2/19/120 +4/11/130	Holzma	2052.520.61	
520	4,8	3,5	70	72		TF	2/13/94 + 2/11/115 +2/19/120 +4/11/130	Selco	2052.520.71	
520	4,8	3,5	75	72		TF	2/13/94 + 2/11/115 +2/19/120 +4/11/130	Selco	2052.520.76	
550	5,0	3,5	80	60		TF		S.M.A., Teutomatic	2052.550.80	A
565	5,0	3,5	100	72	•/●	TF		Giben	2052.565.10	A
570	4,8	3,5	60	60	●	TF		Holzma	2052.570.60	
600	5,8	4,2	60	72	●	TF	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	2052.600.60	
720	6,4	4,4	40	60		TF	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	2052.720.40	A

2152 TFF

PROJEKT »P«



HW-Piano-plus⁺-Kreissägeblatt PROJEKT »P«

- Für Formatschnitte in Kunststoff- und folienbeschichteten Holzwerkstoffen in sehr hoher Schnittgüte und langer Standzeit.
- Plattenzuscchnitt, Einzelplatten und Plattenpakete
- Deutlich längere Standzeit durch Zahngeometrie/Hartmetallsorte und Stammblattdämmung
- Feinstkornhartmetall in Sonderqualität*
- Piano-plus⁺ Ausführung: extrem geräusch- und schwingungsarm
- Einzusetzen auf Tischkreissägen, Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- Zahnform: Trapez-Flach-Flachzahn

* Die Hartmetall-Sorte:

- Die extreme Härte dieser HW-Zähne ergibt eine deutliche Standzeitverbesserung. Dies wurde durch Versuche nachgewiesen.

Piano-plus⁺ Ausführung:

- Die HW-Kreissägeblätter haben ein spezielles Laserornamenten-Design. Hierdurch ist eine effiziente Geräusch- und Schwingungsminimierung gegeben.

HW-Piano-plus⁺-Panel-Sizing Saw Blade – PROJEKT »P«

- For finish cuts in plastic- and foil-coated chipboards Sheet cut, single panel as well as stack of boards Longer life time due to geometry of teeth / high quality tip grade and special body-damping against vibrations High quality fine-grained tungsten carbide in special quality
- Piano Plus⁺ : this program can be recognised by special laser-cut design and low vibration (quiet running) results due to numerous anti-vibration elements
- Kind of carbide: extreme hardness and rupture strength for significant longer life time (experimentconfirmed)
- For use on bench saws, panel sizing saws with scoring saws

NEU! • NEW!



HW-Piano-plus⁺-Kreissägeblatt PROJEKT »P«

HW-Piano-plus⁺-Panel-Sizing Saw Blade – PROJEKT »P«

2152 TFF

D	B	b	d	Z	Form	⊕⊕⊕	u.a. für Maschine / for machine	Best.-Nr./Part No.	Euro
350	4,4	3,2	30	75	TFF	2/10/60+2/14/100 2/14/110+2/9/130	Mayer, Panhans, SCM, Scheer, Schelling, Holz-Her	2152.350.31	
350	4,4	3,2	60	75	TFF	2/10/60+2/14/100 2/14/110+2/9/130	Holzma HPP 72	2152.350.61	
350	4,4	3,2	75	75	TFF	2/10/60+2/14/100 2/14/110+2/9/130	Giben, Homag, Espana	2152.350.76	
350	4,4	3,2	80	75	TFF	2/10/60+2/14/100 2/14/110+2/9/130	Gabbiani, SCM, Selco	2152.350.81	
380	4,8	3,5	60	75	TFF	2/14/100+2/14/125	Holzma	2152.380.60	
400	4,4	3,2	30	75	TFF	2/11/85+4/15/105 4/19/120+2/14/110	Irion, Mayer, Scheer, Schelling	2152.401.30	
400	4,4	3,2	60	75	TFF	2/11/85+4/15/105 4/19/120+2/14/110	div. Maschinen	2152.401.60	
400	4,4	3,2	75	75	TFF	2/11/85+4/15/105 4/19/120+2/14/110	Giben, Homag Espana	2152.401.75	
400	4,4	3,2	80	75	TFF	2/11/85+4/15/105 4/19/120+2/14/110	SCM	2152.401.80	
400	4,25	3,2	30	75	TFF	2/7/42+2/9/46,4+2/10/60	Scheer, Schelling Postforming	2152.402.30	
450	4,8	3,5	60	75	TFF	2/14/125+2/19/120	Holzma	2152.450.60	
450	4,4	3,2	30	75	TFF	2/9/60+4/15/105+2/19/120 2/9/130+4/14/125	Mayer, Panhans, Scheer, Schelling	2152.451.30	
450	4,4	3,2	60	75	TFF	2/9/60+4/15/105+2/19/120 2/9/130+4/14/125	Giben Prisma	2152.451.60	
450	4,4	3,2	75	75	TFF	2/9/60+4/15/105+2/19/120 2/9/130+4/14/125	Giben	2152.451.75	
450	4,4	3,2	80	75	TFF	2/9/60+4/15/105+2/19/120 2/9/130+4/14/125	Irion, Selco, SMA	2152.451.80	

KNL = Kombi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/10/60 + 2/7/42) = ⊕⊕⊕

🔊 = »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

● = geräuschgedämpft durch CU-Nieten / noise reduction by copper plugs

● = mit Kühlschlitzen / with cooling slots

2055 RS



HW-Ritz-Kreissägeblatt

- Zum Vorritzen in beidseitig beschichteten Plattenwerkstoffen von unten im Gleichlauf
- Einzusetzen auf Formatkreissägen, vertikalen und horizontalen Plattenaufteanlagen
- diverse Zahnformen

HW Scoring Saw

- For underside scoring of double side coated board materials in downcut
- For use on vertical and horizontal panel sizing machines
- Diverse tooth forms

D	B	b	d	Z	Form	⊕ ⊗ ⊕	u.a. für Maschine / for machine	Best.-Nr./Part No.	田	Euro
80	3,10	2,2	20	12	W		Striebig, Compact	2055.081.20	A	
80	3,38	2,2	20	16	W		Striebig, Holzkraft, Felder	2155.080.20		
80	2,8 – 3,6		20	10x2	V		GEA, Felder, Striebig	2055.080.20		
100	2,8 – 3,6		22	12x2	V		Altendorf alt, Martin, Panhans, Striebig	2055.100.22		
100	2,8 – 3,6		20	12x2	V		Robland, Schelling, SCM	2055.101.20		
100	3,10	2,2	22	16	W		Striebig	2055.101.22		
100	3,38	2,4	22	24	W		Holz-Her, Striebig	2155.100.22		
100	3,0 – 3,7	2,2	20	20	K		Schelling	2055.100.20		
120	2,8 – 3,6		22	12x2	V		Altendorf, WA80, Martin	2055.120.22		
120	2,8 – 3,6		20	12x2	V		Holz-Her, MAKa, SCM	2055.120.20		
120	2,8 – 3,6		22	12x2	V	4+4 SL + 2/3,1/42	Martin (elektrisch), T60	2055.121.22		
120	3,2 – 4,5		20	12x2	V		SCM	2055.121.20		
120	3,35	2,4	22	24	W		Altendorf, Martin	2155.121.22		
120	3,60	2,4	22	18	F		Altendorf, Martin	2155.120.22		
120	2,8 – 3,6		50	12x2	V	2x4 SL	System GUHDO-Ritzmatic	2055.120.51		
120	2,8 – 3,6		50	12x2	V	2x4 SL	System Leuco + Altendorf elektr.	2055.120.50		
120	2,8 – 3,6		57	12x2	V	6 SL	System GUHDO-RITZ-FIX	2055.122.22		
120	2,8 – 3,6		58	12x2	V		Martin Scribe Master	2055.120.58		
120	3,2 – 3,9	2,4	20	24	K		SCM	2055.122.20		
125	2,8 – 3,6		20	12x2			Panhans	2055.125.21		
125	2,8 – 3,6		22	12x2	V		Panhans	2055.127.22		
125	2,8 – 3,6		57	12x2	V	6 SL	System GUHDO-RITZ-FIX	2055.125.23		
125	2,8 – 3,6		50	12x2	V	2x4 SL	System GUHDO-Ritzmatic	2055.125.51		
125	3,35	2,4	22	24	F		siehe Duett-Set 2100	2155.125.22		
125	3,2 – 3,9	2,4	20	24	K		Panhans, Paolini	2055.125.20		
125	4,4 – 5,1	3,2	20	24	K		Panhans	2055.126.20	A	
125	2,8 – 3,5	2,0	22	24	K		Martin	2055.125.22	A	
125	4,4 – 5,1	3,2	45	24	K/W		Giben, Mayer, Homag Espana	2055.125.45		
127	4,4 – 5,1	3,2	45	24	K		Giben, Mayer	2055.127.45		
140	2,8 – 3,6		36	12x2		4/4,5/55 + 2/6,3/48	Martin T 75	2055.140.36		
150	4,4 – 5,1	3,2	30	24	K		Irion, Mayer, SCM	2055.150.30		
150	4,4 – 5,1	3,2	45	24	K/W		Homag Espana	2055.150.45		
160	4,4 – 5,1	3,2	55	36	K/W	3/7/66 + 2/14/110	Gabbiani, SCM	2055.160.55		
180	3,6	2,4	22	36	F		Altendorf Elmo 3D	2055.180.22		
180	4,4 – 5,1	3,5	30	30	K/W	• 2/10/60	Panhans, Teutomatic	2055.180.31		
180	4,4 – 5,1	3,5	45	30	K/W	•	Holzma, Homag Espana	2055.180.46		
180	4,4 – 5,1	3,5	45	36	K/W	•	Holzma, Homag Espana	2055.181.45		

HW-Ritz-Kreissägeblatt

- Zum Vorritzen in beidseitig beschichteten Plattenwerkstoffen von unten im Gleichlauf
- Einzusetzen auf Formatkreissägen, vertikalen und horizontalen Plattenaufteilanlagen
- diverse Zahnformen

HW Scoring Saw

- For underside scoring of double side coated board materials in downcut
- For use on vertical and horizontal panel sizing machines
- Diverse tooth forms

2055 RS



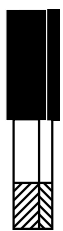
D	B	b	d	Z	Form	•	u.a. für Maschine / for machine	Best.-Nr./Part No.	⊞	Euro
180	4,8 – 5,5	3,5	45	36	K	•	Holzma	2055.180.45		
200	3,2 – 3,8	2,5	30	60	K/W	•	Scheer	2055.200.31		
200	4,4 – 5,1	3,5	20	34	K/W	•	Schelling	2055.200.20		
200	4,4 – 5,1	3,5	30	34	K	•	2/9/60 Scheer, S.M.A., Teutomatic	2055.200.32		
200	4,4 – 5,1	3,5	45	36	K	•	Holzma, Homag Espana	2055.200.47		
200	4,4 – 5,1	3,5	65	34	K/W	•	2/9/110 + 2/9/100 Selco	2055.200.65		
200	4,4 – 5,1	3,5	80	36	K	•	2/14/110 Gabbiani, SCM	2055.200.80		
200	4,6 – 5,3	3,5	45	34	K/W	•	Holzma	2055.200.45	A	
200	4,8 – 5,5	3,5	45	36	K/W		Holzma	2055.200.46		
200	5,2 – 5,9	3,5	20	36	K/W	•	Schelling	2055.200.22	A	
200	5,2 – 5,9	3,5	40	36	K	•	S.M.A.	2055.200.40	A	
200	5,8 – 6,5	3,5	45	34	K	•	Holzma	2055.201.45	A	
215	4,4 – 5,1	3,5	50	42	K/W	•	3/15/80 Giben, Prismatic	2055.215.50		
220	6,4 – 7,4	4,4	20	36	KW		Schelling	2055.221.20	A	
300	4,4 – 5,1	3,5	50	48	KW		3/15/80 Giben Prismatic	2055.300.50	A	
300	4,4 – 5,1	3,5	65	48	KW		2/9/100 + 2/9/110 Selco EB70	2055.301.65	A	
300	4,4 – 5,1		65	72	K/W		2/9/100 + 2/9/110 Selco	2055.300.65		
340	5,00	3,5	45	108	W	•	3/14/65 Holzma Postforming	2055.342.45	A	

• = geräuschgedämpft durch CU-Nieten / noise reduction by copper plugs



V/W

verstellbar
Wechselz.
adjustable
alternate



V/F

verstellbar
F
adjustable
Flat



F

Flachzahn
flat tooth



W

Wechselz.
alternate



K

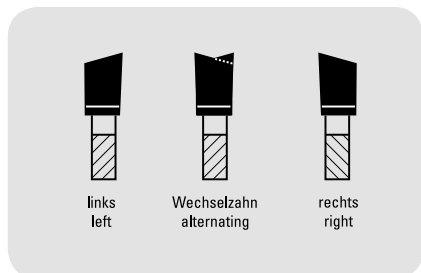
konisch
conical



K/W

konisch
WZ
conical
alternate

2060 FS



HW-Kapp-Kreissägeblatt

- Zum Kappen von Kunststoff-, Furnier- und Massivholzkanten
- Einzusetzen auf Kantenanleimmaschinen und Kantenbearbeitungsautomaten positiv oder negativ = P oder N einseitig spitz oder wechselseitig spitz = ES oder WS

HW Trimming Saw Blade

- For trimming of plastic, veneer and solid wood edging
- For use on edge banders and edge trimmers
- Positive or negative = P or N; Single top bevel or alternate bevel = ES or WS

D	B	b	d	Z	Form	u.a. für Maschine	Best.-Nr./Part No.	Best.-Nr./Part No.	Euro
D	B	b	d	Z		for machine	rechts/right	links/left	田
100	3,0	2,2	32	20	PES	Homag, Raimann, Wilmsmeyer	2060.101.32	2060.100.32	A
100	3,0	2,2	32	20	NES	Homag, Raimann, Wilmsmeyer	2060.103.32	2060.102.32	A
100	3,6	2,6	32	20	PWS	Homag, Raimann, Wilmsmeyer	2060.104.32		A
110	3,6	2,6	22	20	PWS	Holz-Her	2060.110.22		A
110	3,6	2,6	32	20	PWS	Homag	2060.110.32		A
120	3,2	2,2	20	24	PWS	Holz-Her	2060.120.20		A
150	3,5	2,5	22	48	PWS	IMA, Torwegge	2060.154.22		A



Vorritz-System für Formatkreissägemaschinen

- Die kostengünstige Alternative besteht aus jeweils dem GUHDO-Aufnahme-flansch und dem GUHDO-Ritzsägeblatt.
- Problemloses und zeitsparendes Einstellen der Schnittbreite ohne den Einsatz von Zwischenringen.
- Das Anpassen der Schnittbreite (2,8 – 3,6 mm) des Ritzwerkzeuges an die des Hauptsägeblattes erfolgt stufenlos.
- Artikel werden unmontiert geliefert

Aufnahmeflansch (ohne Sägeblatt) Mounting flange (without sawblade)

	d		Best.-Nr./Part No.	Euro
Ritzmatic	15	Altendorf ab 2/1995	5055.000.15	

Passend für / Fits:

Altendorf ab 2/1995, Hofmann FKS45, Casolin Astra Top Digit, Lazzari, Felder

Ritzsägeblatt für Ritzmatic, 2-teilig Scoring saw for Ritzmatic, 2 piece

D	B	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	Euro
120	2,8 – 3,6	50	12 x 2	V	2 x 4 SL	2055.120.51	
125	2,8 – 3,6	50	12 x 2	V	2 x 4 SL	2055.125.51	

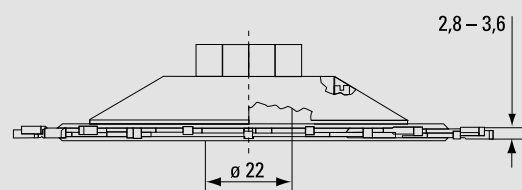
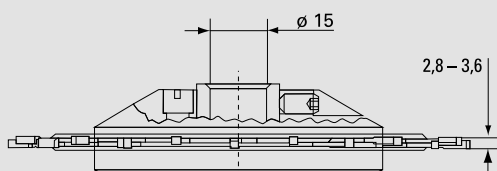
2055.125.51 speziell / special for für Casolin, Casadei, Lazzari

Aufnahmeflansch mit Spindelmutter (ohne Sägeblatt) Mounting flange with spigot nut (without sawblade)

	d	Mutter Nut	u.a. für Maschine for machine	Best.-Nr./Part No.	⊞	Euro
RITZ-FIX	22	M20	Altendorf vor 1/95	5055.000.22	A	
RITZ-FIX	22	M16	Martin T73 ab 7/01/T60	5055.001.22	A	
RITZ-FIX	20	M18	SCM	5055.000.20	A	

Ritzsägeblatt für RITZ-FIX, 2-teilig Scoring saw for RITZ-FIX, 2 piece

D	B	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	Euro
120	2,8 – 3,6	57	12x2	V	6 SL	2055.122.22	
125	2,8 – 3,6	57	12x2	V	6 SL	2055.125.23	



Ersatzteile	Spare parts		Best.-Nr./Part No.	Euro
Spindelmutter	spindle nut M20		5055.020.00	
Spindelmutter	spindle nut M18		5055.018.00	
Spindelmutter	spindle nut M16		5055.016.00	
Schärfaufnahme	sharpening mount RITZ-FIX	95x10,5x10 mm	5055.000.10	
Reduzierring	reducing ring RITZ-FIX	28x7x15 mm	5055.028.15	

5055



5055 Ritz Quick



Ritz Quick

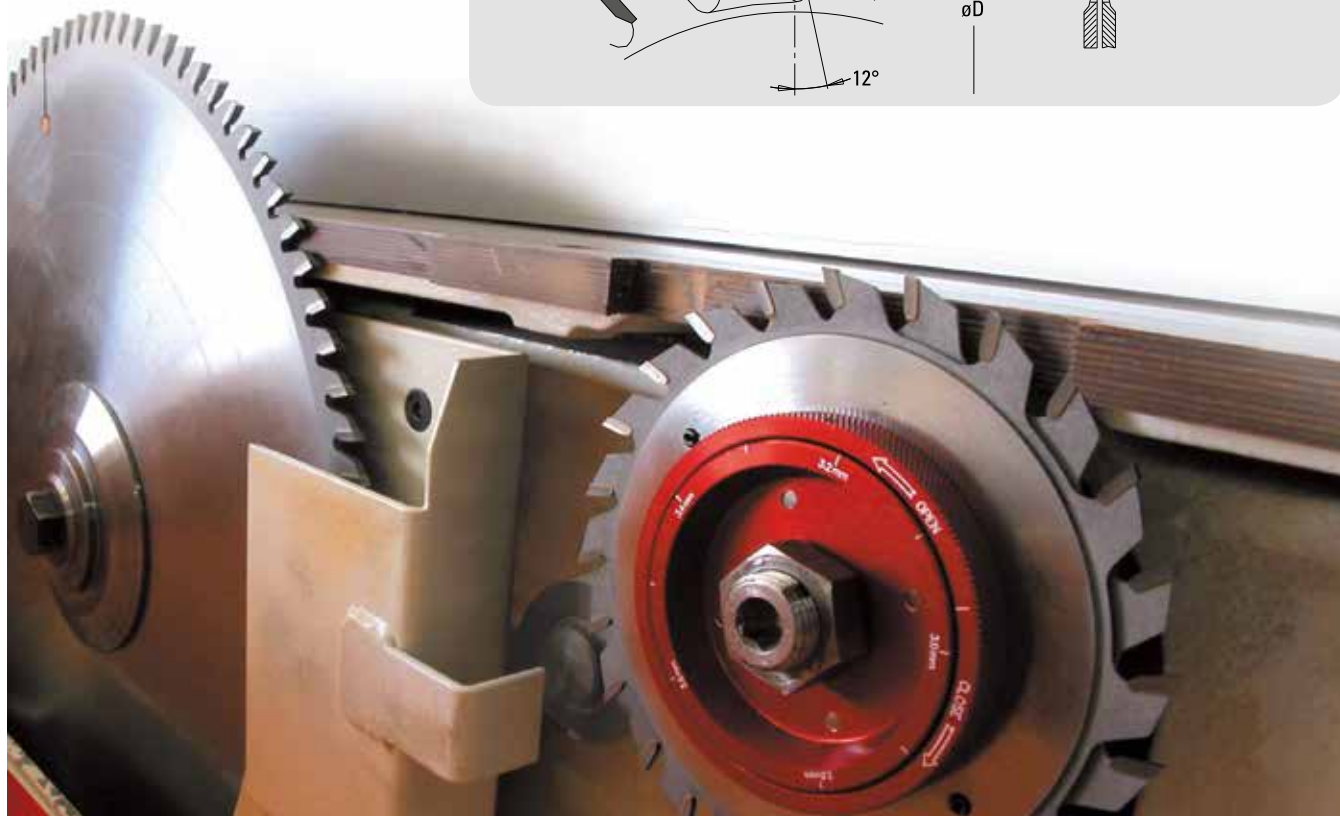
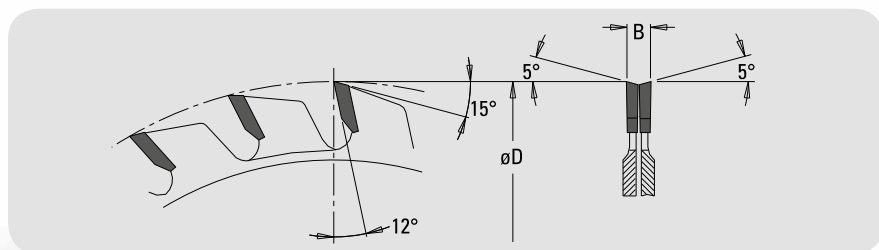
- Ritz Quick – nie mehr Schätzen beim Einstellen des Ritz-Sägeblattes.
- Das patentierte System erlaubt es, die Breite mittels Scala einzustellen – ohne nachmessen, ohne Zwischenringe oder lästige Montage/Demontagearbeiten.
- Einfache Einstellung
- Passend zu den meisten Maschinen
- Passend zu Hauptkreissägeblättern
B = 2,8 – 3,6 mm
- Spart Zeit und Geld

Ritz Quick

- Ritz Quick takes the guesswork out of adjusting and re-adjusting scoring saw blades.
- The system's patented adjustable scoring, eliminates the need for spacers, endless measuring, reassembling, testing and adjusting to obtain the required width.
- Adjusts easily
- Fits most machines
- Fits all blades in the width of 2.8 – 3.6mm
- Saves you time and money

D	B	d	Z	Form		Best.-Nr./Part No.	Euro
100	2,8 – 3,6	20	12 x 2	V	Set5	5055.100.20	
120	2,8 – 3,6	20	12 x 2	V	Set1	5055.120.20	
120	2,8 – 3,6	22	12 x 2	V	Set2	5055.120.22	
125	2,8 – 3,6	20	12 x 2	V	Set3	5055.125.20	
125	2,8 – 3,6	22	12 x 2	V	Set4	5055.125.22	
100	2,8 – 3,6	57	12 x 2	V	Saw blades R+L	2055.100.00	
120	2,8 – 3,6	57	12 x 2	V	Saw blades R+L	2055.120.00	
125	2,8 – 3,6	57	12 x 2	V	Saw blades R+L	2055.125.00	

Ersatzteile	Spare parts	Best.-Nr./Part No.	Euro
Madenschraube M3x4	clamping screw M3x4	6218.000.20	



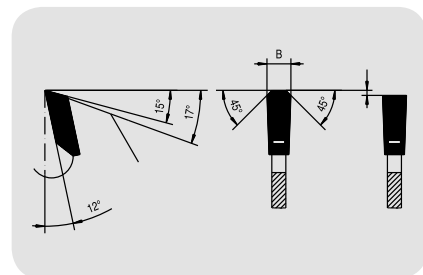
HW-NE-Kreissägeblatt

- Zum Ablängen von NE- und Kunststoffprofilen und Formatieren von NE-Vollmaterial
- Einzusetzen auf Tisch- und Formatkreissägen
- Trapez-Flachzahn positiv

HW Saw Blades for Non-Ferrous Metals

- For sizing non-ferrous metal and plastic profiles and sizing non ferrous metal sheets
- For use on bench and panel sizing saws
- Triple-chip-flat positive

2080 NE positiv



D	B	b	d	Z	Form	u.a. für Maschine / for machine	Best.-Nr./Part No.	Euro
225	2,5	1,8	30	68	TF pos.	Festo	2080.225.30	
250	3,4	2,4	30	40	TF pos.	• CNL Elu, Haffner, Makita, DeWalt	2080.252.30	
250	3,4	2,4	30	60	TF pos.	• CNL Elu, Haffner, Makita, DeWalt	2080.250.30	
250	3,4	2,4	30	80	TF pos.	• CNL Elu, Haffner, Makita, DeWalt	2080.251.30	
300	3,8	2,8	30	72	TF pos.	• CNL DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	2080.300.30	
300	3,8	2,8	30	96	TF pos.	• CNL DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	2080.301.30	
350	4,0	3,0	30	60	TF pos.	• CNL DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Ulmia	2080.352.30	
350	4,0	3,0	30	84	TF pos.	• CNL DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Ulmia	2080.350.30	
350	4,0	3,0	30	96	TF pos.	• CNL DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Ulmia	2180.353.31	
350	4,0	3,0	30	108	TF pos.	• CNL DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Ulmia	2080.351.30	
400	4,2	3,2	30	60	TF pos.	• Rapid, DeWalt, Haffner, Ulmia, Wegoma	2080.401.30	
400	4,2	3,2	30	96	TF pos.	• Rapid, DeWalt, Haffner, Ulmia, Wegoma	2080.400.30	
420	4,2	3,2	30	96	TF pos.	• Elu, Rapid	2080.420.30	
500	4,6	3,5	30	120	TF pos.	• Oliver, Haffner, Pfeiffer, Rapid, Elu	2080.501.30	

NNL = Kombi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/10/60 + 2/7/42) =

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =

• = geräuschgedämpft durch CU-Nieten / noise reduction by copper plugs

= »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

Kühlschmierstift in Kartusche	coolant stick in cartouche	Best.-Nr./Part No.	Euro
350 g	350 g	2520.000.01	

2085 NE-pro negativ



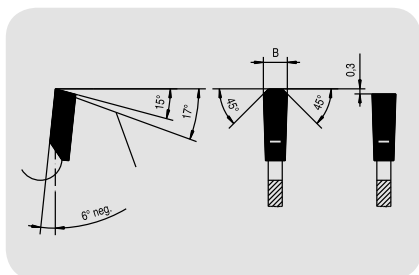
HW-NE-Kreissägeblatt

- Zum Ablängen von NE- und Kunststoffprofilen und Formatieren von NE-Vollmaterial
- Einzusetzen auf Kapp- und Gehrungskreissägen
- Trapez-Flachzahn negativ

HW Saw Blades for Non-Ferrous Metals

- For sizing non-ferrous metal and plastic profiles and sizing non ferrous metal sheets
- For use on trimming and mitre saws
- Triple-chip-flat negative

D	B	b	d	Z	Form		u.a. für Maschine / for machine	Best.-Nr./Part No.	Euro
216	2,8	2,2	30	48	TF neg.	•		2085.216.30	
216	2,8	2,2	30	64	TF neg.	•		2085.217.30	
220	2,8	2,2	30	80	TF neg.	• KNL		2085.221.30	
250	3,1	2,4	30	60	TF neg.	• CNL	Elu, Haffner	2085.250.30	
250	3,1	2,4	30	80	TF neg.	• CNL	Elu, Haffner + Nachfolger	2185.251.31	
250	3,1	2,4	32	80	TF neg.	•	Baier, Elu, Haffner, Fezer, Kaltenbach, Trennjaeger, Ulmia	2085.251.32	
300	3,2	2,6	30	72	TF neg.	•	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	2085.300.30	
300	3,2	2,6	30	96	TF neg.	•	DeWalt, Fezer, Rapid, Schleicher, Ulmia	2185.301.31	
300	3,2	2,6	32	96	TF neg.	•	Berg&Schmid, Rapid, Elu, Fezer, Eisele, Trennjaeger	2085.301.32	
300	3,2	2,6	40	72	TF neg.	• 4/12/64 + 2/9/55	Eisele, Graule, Elu	2085.300.40	
330	3,4	2,8	30	84	TF neg.	•	Eisele, Graule, Elu	2085.330.30	
330	3,4	2,8	30	100	TF neg.	•	Eisele, Graule, Elu	2185.331.31	
330	3,4	2,8	32	100	TF neg.	•	Elu	2085.331.32	
350	3,6	3,0	30	84	TF neg.	•	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Ulmia	2085.350.30	
350	4,0	3,0	30	96	TF pos.	• KNL		2180.353.31	
350	3,6	3,0	30	108	TF neg.	•	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Ulmia	2085.351.30	
350	3,5	3,0	30	108	TF neg.	•	DeWalt, Haffner, Pfeiffer, Ulmia	2185.351.31	
350	3,6	3,0	40	84	TF neg.	• 4/12/64 + 2/9/55	Eisele, Graule, Ulmia, Weidmann	2085.350.40	
350	3,6	3,0	40	108	TF neg.	• 4/12/64 + 2/9/55	Eisele, Graule, Ulmia, Weidmann	2085.351.40	
370	3,6	3,0	30	90	TF neg.	•	Elu	2085.370.30	
370	3,6	3,0	50	90	TF neg.	• 4/15/80	Kaltenbach	2085.370.50	
380	3,6	3,0	32	108	TF neg.	•	Elumatec	2085.381.32	
400	3,8	3,2	30	96	TF neg.	•	DeWalt, Haffner, Ulmia, Wegoma	2085.400.30	
400	3,8	3,2	40	96	TF neg.	• 4/12/64 + 2/9/55	Eisele	2085.400.40	
400	3,8	3,2	50	96	TF neg.	• 4/15/80	Kaltenbach	2085.401.50	A
420	3,8	3,2	30	96	TF neg.	•	Elu, Rapid	2085.420.30	
420	3,8	3,2	40	96	TF neg.	•	Graule	2085.420.40	
450	4,1	3,5	30	96	TF neg.	•	DeWalt, Haffner, Rapid	2085.450.30	
500	4,1	3,5	30	120	TF neg.	•	Haffner, Pfeiffer	2085.501.30	



KNL = Kombi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/10/60 + 2/7/42) = $\oplus \oplus \oplus$

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = $\oplus \oplus \oplus$

• = geräuschgedämpft durch CU-Nieten / noise reduction by copper plugs

• = »Piano plus« – geräusch- und schwingungsarme Ausführung / low noise/vibration

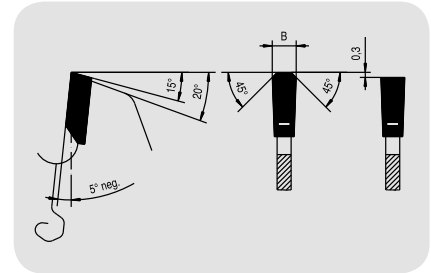
HW-NE-Kreissägeblatt

- Zum Ablängen von NE- und Kunststoffprofilen und Formatieren von NE-Vollmaterial sowie für den universellen Einsatz mit unterschiedlichen Materialien
- Einzusetzen auf Handkreissägen und Tisch- und Kappkreissägen
- Trapez-Flachzahn negativ

HW Non-Ferrous Metal Saw Blade

- For sizing of non-ferrous metal profiles and sheet material, and universal cutting of diverse materials
- For use on hand-held circular saws, bench and trimming-saws
- Triple-chip-flat tooth, negative hook

2286 UTF Unicut



D	B	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	田	Euro
150	2,8	2,2	30	42	TF neg.	2286.150.30		
160	2,8	2,2	20	42	TF neg.	2/6/32 2286.160.20		
160	2,8	2,2	30	42	TF neg.	2/7/42 2286.160.30		
170	2,8	2,2	30	48	TF neg.	2/7/42 2286.170.30	A	
180	2,8	2,2	20	48	TF neg.	2/6/32 2286.180.20		
190	2,8	2,2	30	54	TF neg.	2/7/42 2286.190.30		
200	2,8	2,2	30	54	TF neg.	2/7/42 2286.200.30		
210	2,8	2,2	30	54	TF neg.	2/7/42 2286.210.30		
216	2,8	2,2	30	60	TF neg.	2286.216.30		
230	2,8	2,2	30	64	TF neg.	2/7/42 2286.230.30		
250	3,2	2,4	30	80	TF neg.	CNL 2286.250.30		
260	2,4	1,8	30	68	TF neg.	CNL 2286.260.30		

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) =



2100 Duett



HW-Kreissägeblatt-Set im Holzetui

- Für Fertigschnitte in beidseitig beschichteten Span-, MDF- oder sonstigen Werkstoffplatten
- Einzusetzen auf Formatkreissägen mit Vorritzaggregat zur Aufnahme von Ritz-Kreissägeblättern mit 22 mm Bohrung
- Die Schnittbreite (3,3 mm) der Wechselzähne vom Ritz-Kreissägeblatt ist um 0,1 mm größer als die des Hauptkreissägeblattes

Vorteile des einteiligen Ritz-Kreissägeblattes im Duett-Set

- bessere Standzeit durch Feinstkorn-Hartmetall
- besserer Planlauf durch stabileres Stammblatt
- schnellste Einstellung, da passend zum Haupt-Kreissägeblatt
- gleiche Ritzbreite auch bei gewölbten Platten

HW Circular Saw Blade Set in Wooden Case

- For clean cuts in double side coated chip board, MDF or other board materials
- For use on panel sizing saws with pre-scoring unit to accept scoring blade with 22 mm bore
- The kerf (3.3 mm) of the alternate bevel tooth scoring blade is 0.1 mm greater than the kerf of the main saw

Advantages of the one-piece scoring saw in Duett-Set

- better tool life from finest quality tungsten carbide
- better true-running from the stable tool plate
- fastest set-up time without adjustment to main saw
- continuous score width even in warped board

* im Holzetui / in wooden case

Maschine / Machine	Bezeichnung / Description	D	B	b	d	Z	F	↔ ⊕ ↔	best. aus: consists of	Set	⌘	Euro
Formatkreissägen mit Ritzkreissägeblatt Ø 120 (125) x 22 mm / Sliding table saws with scoring saw blade Ø 120 (125) x 22 mm												
Altendorf, Martin Felder etc.	Hauptkreissägeblatt / Main saw blade	300	3,2		30	72	W	CNL	2123.300.31	2100.300.01*		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	125	3,35		22	24	F		2155.125.22			
	Hauptkreissägeblatt / Main saw blade	303	3,2		30	72	TF	CNL	2139.303.32	2100.300.02*		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	125	3,35		22	24	F		2155.125.22			
Altendorf WA80 / F45	Hauptkreissägeblatt / Main saw blade	303	3,2		30	72	TF	CNL	2139.303.32	2100.300.11*		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	120	3,35		22	24	WZ		2155.121.22			
Altendorf, Martin etc.	Hauptkreissägeblatt / Main saw blade	300	3,2	G-coat	30	96	TF	CNL	2039.303C33	2100.301C05*		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	125	3,35		22	24	F		2155.125.22			
Striebig-Plattensägen mit Ritzkreissägeblatt Ø 100 x 22 mm / Striebig panel sizing saws with scoring saw blade Ø 100 x 22 mm												
Striebig Standard III Striebig Automat III	Hauptkreissägeblatt / Main saw blade	300	3,2		30	72	W	CNL	2123.300.31	2100.300.03*		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	100	3,38		22	24	W		2155.100.22			
	Distanzring / Distance ring	60	1,3		22				5005.060.22			
	Hauptkreissägeblatt / Main saw blade	303	3,2		30	72	TF	CNL	2139.303.32	2100.300.04*		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	100	3,38		22	24	W		2155.100.22			
	Distanzring / Distance ring	60	1,3		22				5005.060.22			
Holz-Her-Plattensägen mit Ritzkreissägeblatt Ø 100 x 22 mm / HolzHer panel sizing saws with scoring saw blade Ø 100 x 22 mm												
Holz-Her 1225 Holz-Her 1230	Hauptkreissägeblatt / Mainsaw blade	300	3,2		30	72	W	CNL	2123.300.31	2100.300.05*		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	100	3,38		22	24	W		2155.100.22			
	2 x Distanzring / Distance ring	60	1,3		22				5005.060.22			
	Hauptkreissägeblatt / Main saw blade	303	3,2		30	72	TF	CNL	2139.303.32	2100.300.06*		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	100	3,38		22	24	W		2155.100.22			
	2 x Distanzring / Distance ring	60	1,3		22				5005.060.22			

HW-Kreissägeblatt-Set im Holzetui

HW Circular Saw Blade Set in Wooden Case

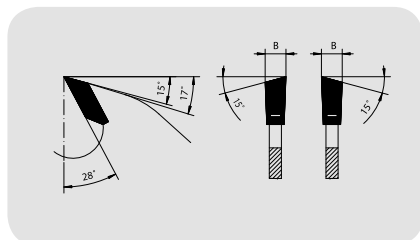
2100 Duett

Maschine / Machine	Bezeichnung / Description	D	B	b	d	Z	F		best. aus: consists of	Set	田	Euro
Holz-Her-BAZ mit Aggregat für Ritzkreissägeblätter mit Ø 100 x 22 mm / Holz-Her machining center with unit scoring saw blade Ø 100 x 22 mm												
Holz-Her (BAZ)	Hauptkreissägeblatt / Main saw blade	250	3,2		30	80	W	CNL	2124.250.31	2100.250.11*		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	100	3,38		22	24	W		2155.100.22			
	2 x Distanzring / Distance ring	60	1,3		22				5005.060.22			
	Hauptkreissägeblatt / Main saw blade	250	3,2		30	80	TF	CNL	2039.250.30	2100.250.12*		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	100	3,38		22	24	W		2155.100.22			
	2 x Distanzring / Distance ring	60	1,3		22				5005.060.22			
Formatkreissägen mit Ritzkreissägeblatt Ø 80 x 20 mm / Sliding table saws with scoring saw blade Ø 80 x 20 mm												
Felder, Holzkraft etc.	Hauptkreissägeblatt / Main saw blade	300	3,2		30	72	W	CNL	2123.300.31	2100.300.07*		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	80	3,38		20	16	W		2155.080.20			
	Hauptkreissägeblatt / Main saw blade	303	3,2		30	72	TF	CNL	2139.303.32	2100.300.08*		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	80	3,38		20	16	W		2155.080.20			
Striebig-Compact-Plattensägen mit Ritzkreissägeblatt Ø 80 x 20 mm / Striebig compact panel saws with scoring saw blade Ø 80 x 20 mm												
Striebig Compact	Hauptkreissägeblatt / Main saw blade	250	3,2		30	80	W	CNL	2124.250.31	2100.250.01*		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	80	3,38		20	16	W		2155.080.20			
	2 x Distanzring / Distance ring	60	1,3		20				5005.060.20			
	Hauptkreissägeblatt / Main saw blade	250	3,2		30	80	TF	CNL	2039.250.30	2100.250.02*		
	Ritzkreissägeblatt / scoring saw blade	80	3,38		20	16	W		2155.080.20			
	2 x Distanzring / Distance ring	60	1,3		20				5005.060.20			
Formatkreissägen mit Ritzkreissägeblatt Ø 120 (125) x 20 mm / Sliding table saws with scoring saw blade Ø 120 (125) x 20 mm												
SCM, Holzkraft etc.	Hauptkreissägeblatt / Main saw blade	300	3,2		30	72	W	CNL	2123.300.31	2100.301.01*		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	125	3,35		22	24	F		2155.125.22			
	Reduzierring / Reducing ring	22	2,0		20				5015.022.20			
	Hauptkreissägeblatt / Main Saw blade	303	3,2		30	72	TF	CNL	2139.303.32	2100.301.02*		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	125	3,35		22	24	F		2155.125.22			
	Reduzierring / Reducing ring	22	2,0		20				5015.022.20			
Striebig-Plattensägen mit Ritzkreissägeblatt Ø 80 x 20 mm / Striebig panel saws with scoring saw blade Ø 80 x 20 mm												
Striebig Control Striebig Evolution	Hauptkreissägeblatt / Main saw blade	300	3,2		30	72	W	CNL	2123.300.31	2100.300.09*		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	80	3,38		20	16	W		2155.080.20			
in Verbindung mit zusätzlichem Flansch in conjunction with additional flange	Flansch für Einsatz von / Flange to be used with 2100.300.09+2100.300.10	50	13,6		20					5020.050.20	A	
	Zweilochschlüssel für / two hole key for flange 5020.050.20	20x3								5020.020.03	A	
	Flansch und Zweilochschlüssel Set / Flange and two hole key set (5020.050.20 + 5020.020.03)	50	13,6		20					5020.500.20	A	
Formatkreissägen mit Ritzkreissägeblatt Ø 125 x 20 mm / Sliding table saws with scoring saw blade Ø 125 x 20 mm												
diverse Maschinen	Hauptkreissägeblatt / Main saw blade	303	3,2/2,2		30	96	TF	CNL	2139.303.33	2100.300.14		
	Ritzkreissägeblatt / Scoring saw blade	125	2,8 – 3,6		20	12x2	F		2055.125.21			

CNL = Combi-Nebenlöcher / combined pin holes (2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60) = 

田 A = Auslaufartikel – solange Vorrat reicht / discontinued – while stocks last

2090



HW-Leichtschnitt- Kreissägeblatt easy-cut

- Für Längsschnitt in Hart- u. Weichhölzern
- Leichtes, kraftsparendes Schneiden durch die schnittige Zahngeometrie und großdimensionierte Spanräume

HW easy-cut saw blade

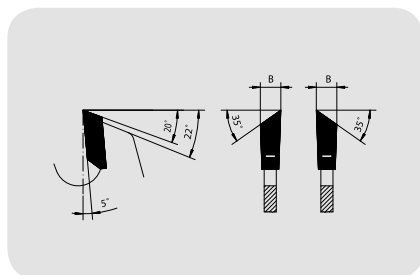
- For ripping in solid soft- and hardwoods
- Easy cutting due to the tooth geometry and gullets

D	B	b	d	Z	Best.-Nr./Part No.	⊞	Euro
190	2,6	1,8	20	16 W	2090.191F20	A	



High-Tech HW-Kreissägeblätter passend zu FESTOOL CS 50
High-Tech HW saw blade for FESTOOL CS 50

2195



HW piano plus Feinstschnitt- Kreissägeblatt High-Cut

- mit 40° Eckwinkel
- Für Feinschnitte in furnierten Platten, für Quer- und Gehrungsschnitte in Vollholz, MDF, roher Spanplatte, Sperrholz, Leimholz, Furnieren und Profileisten.

HW-Piano plus Fine Cut Saw Blade

- Alternate-bevel tooth, 40° bevel angle
- For cleanest cut in veneered boards, for cross and mitre cuts in solid wood, MDF, chipboard, plywood, glued laminate, veneers and beading

D	B	b	d	Z	Best.-Nr./Part No.	⊞	Euro
190	2,6	1,8	20	60 W	2195.190F21	A	



High-Tech HW-Kreissägeblätter passend zu FESTOOL CS 50
High-Tech HW saw blade for FESTOOL CS 50

Zuordnung von Maschine, Haupt- und Ritzkreissägeblatt Appropriation of machine, main- and scoring saw blade

für Maschine / for machine	Hauptsägeblatt 2052 und 2050 main saw blade 2052 and 2050				Ritzsägeblatt 2055 / Postformingblatt 2052 scoring saw blade 2055 / postforming saw blade 2052			
	D	B	d	⌀	D	B	d	⌀
Anthon LNA	380	4,4	60	1/11/85	180	4,4 – 5,1	20	
Anthon LN / Porta 100	400	4,4	60	1/11/85	180	4,4 – 5,1	20	
Anthon CP	430	4,4	60	1/11/85	180	4,4 – 5,1	20	
Anthon Porta 150	500	4,8	60	1/11/85				
Anthon LNB, LNC	700	6,0	80	1/17/110				
Gabbiani Galaxy 90	300	4,4	80	2/14/110	200	4,4 – 5,1	80	2/14/110
Gabbiani	350	4,4	80	2/14/110	160	4,4 – 5,1	55	2/14/110 + 3/7/66
Gabbiani Galaxi 85	355	4,4	80	2/9/100 + 2/7/110 + 2/14/110	200	4,4 – 5,1	80	2/14/110
Gabbiani Galaxy 115	400	4,4	80	2/7/110 + 4/8,5/100 + 2/14/110	200	4,4 – 5,1	80	2/14/110
Gabbiani Galaxy 140 Elite	450	4,4	80	2/14/110	200	4,4 – 5,1	80	2/14/110
Giben, Trend	350	4,4	75		125	4,4 – 5,1	45	
	355	4,4	75		125	4,4 – 5,1	45	
Giben Trend, ST, N, SE	355	4,4	75		125	4,4 – 5,1	45	
Giben	350	4,4	75		125	4,4 – 5,1	45	
Giben, Starmatic 850	355	4,4	75	4/15/105	160	4,4 – 5,1	45	3/11/70
Giben, Prismatic 101	400	4,4	75	4/15/105	160	4,4 – 5,1	45	3/11/70
Giben G2000	400	4,4	75	4/15/105	125	4,4 – 5,1	45	
Giben, Starmatic 1000, Sigmatic 101	400	4,4	75	4/15/105	215	4,4 – 5,1	50	3/15/80
Giben, Prismatic 2 h115, Sigmatic 201	430	4,4	75	4/15/105	215	4,4 – 5,1	50	3/15/80
Giben, Prismatic 301, Sigmatic 301	470	4,4	75	4/15/105	215	4,4 – 5,1	50	3/15/80
Giben Matic H150	550	5,0	100		180	5,0 – 5,7	55	
	565	5,0	100		180	5,0 – 5,7	55	
Holz Her Cut 85	350	4,4	30	2/10/30	180	4,4 – 5,1	30	2/10/60
Holzma Cut 85	350	4,4	30	2/10/60	180	4,4 – 5,1	30	2/10/60
Holzma HPP 72	350	4,4	60	2/14/100	180	4,4 – 5,1	45	
Holzma Typ 83	380	4,4	60	2/14/100	180	4,4 – 5,1	45	
Holzma Typ 82, Typ 81	380	4,8	60	2/14/100	200	4,8 – 5,5	45	
Holzma Postforming	380	4,8	60	2/14/100	340	5,00	45	3/14/65
Holzma Typ 92, Typ 02	420	4,8	60	2/10/80	200	4,8 – 5,5	45	
Holzma Postforming	420	4,8	60	2/10/80	340	5,00	45	3/14/65
Holzma Typ 11	450	4,8	60	2/14/125	180	4,8 – 5,6	45	
	450	4,8	60	2/14/125	200	5,00	45	
	480	4,4	60	2/19/120				
Holzma Typ 22, Typ 21	500	4,8	60	1/11/85 + 2/11/115	200	4,8 – 5,5	45	
Holzma Typ 23	520	4,8	60	2/11/115 + 2/19/120	200	4,8 – 5,5	45	
Holzma Typ 42	570	4,8	60		200	4,8 – 5,5	45	
Holzma Typ 33, Typ 42	600	5,8	60	2/11/115 + 2/19/120	200	5,9 – 6,6	45	
Homag Espana CH 03, CV'S	300	4,4	75		125	4,4 – 5,1	45	
Homag Espana CH 03 PLUS, 04/40	300	4,4	75		150	4,4 – 5,1	45	
Homag CT 04/40 Postforming	300	4,4	75		250	4,48	45	
Homag Espana CH 06/10	350	4,4	75		150	4,4 – 5,1	45	
Homag Espana CH 04	350	4,4	75		180	4,4 – 5,1	45	
Homag Espana CHF 41	350	4,4	75		200	4,4 – 5,1	45	
Homag Espana CH 08/12	400	4,4	75	4/15/105	150	4,4 – 5,1	45	
Homag Espana CHF 51	400	4,4	75	4/15/105	200	4,4 – 5,1	45	
Irion	400	4,4	30		150	4,4 – 5,1	30	
Mayer-Lombach PS 3+7	305	4,4	30		127	4,4 – 5,1	45	
Mayer PS 3Z, PS 9Z	350	4,4	30	2/9/60	127	4,4 – 5,1	45	
Mayer Postforming	350	4,4	30	2/9/60	350	4,40	30	2/9/60
Mayer PS2	400	4,4	30		150	4,4 – 5,1	30	
	450	4,4	30	2/9/60	150	4,4 – 5,1	30	
Panhans 693 EURO 5	280	3,2	30	2/7/42 + 2/10/60	125	3,2 – 3,9	20	
	280	4,4	30		125	4,4 – 5,1	20	
Panhans EURO 5 compact	305	4,4	30	2/10/60	125	4,4 – 5,1	20	
Panhans Typ EURO 10	305	4,4	30		180	4,4 – 5,1	30	
Panhans Typ 693 EURO 12	350	4,4	30	2/10/60	180	4,4 – 5,1	30	

für Maschine / for machine	Hauptsägeblatt 2052 und 2050				Ritzsägeblatt 2055 / Postformingblatt 2052			
	main saw blade 2052 and 2050				scoring saw blade 2055 / postforming saw blade 2052			
	D	B	d	⊕ ⊗ ⊕	D	B	d	⊕ ⊗ ⊕
Panhans Typ 693 EURO 30	350	4,4	30		180	4,4 – 5,1	30	
Panhans Typ 693 EURO 32	370	4,4	30	2/10/60	180	4,4 – 5,1	30	
Panhans Typ 693/SH 110	400	4,4	30		180	4,4 – 5,1	30	
Scheer FM 10 / 11 / 12	240	3,2	30	2/7/42	180	3,2 – 3,9	16	1/6/33
Scheer FM 16	303	3,2	30	2/7/42 + 2/10/60	200	3,2 – 3,8	30	
	300	3,2	30	2/7/42 + 2/10/60	200	3,2 – 3,8	30	
Scheer FM 16, FM 20	305	3,2	30	2/10/60	200	3,2 – 3,8	30	
	300	3,2	30	2/7/42 + 2/10/60	200	3,2 – 3,8	30	
	303	3,2	30	2/7/42 + 2/10/60	200	3,2 – 3,8	30	
Scheer Postforming	350	4,25	30	2/10/60	350	4,4	30	2/10/60
Scheer FM 21 PA 6000	350	4,4	30	2/10/60	200	4,4 – 5,1	30	2/9/60
Scheer FM 14 PA 5000	400	4,4	30		200	4,4 – 5,1	30	2/9/60
Scheer FM 14 Postforming	400	4,25	30		400	4,40	30	
Scheer FM 22 PA 7000	450	4,4	30	2/9/60	200	4,4 – 5,1	30	2/9/60
Schelling FM, FI	350	4,4	30		180	4,4 – 5,1	20	
	350	4,4	30		200	4,4 – 5,1	20	
Schelling FMH	370	4,4	30	2/10/60	200	4,4 – 5,1	20	
Schelling FW, AW, AK	400	4,4	30		200	4,4 – 5,1	20	
Schelling FL, AL	450	4,4	30	2/9/60	200	4,4 – 5,1	20	
Schelling FL, AL Postformingsatz	450	4,8	30	2/14/125	200	4,8 – 5,8	20	
	450	4,8	30	2/14/125	220	4,90	20	
Schelling FL, AL	460	4,4	30		200	4,4 – 5,1	20	
Schelling FL	480	4,4	30		200	4,4 – 5,1	20	
Schelling	500	4,4	30		200	4,4 – 5,1	20	
Schelling FH 8 , FM 6+	520	4,8	30	2/13/94	200	4,8 – 5,5	20	
Schelling AT, FT	550	5,2	40		200	5,2 – 6,4	20	
Schelling	720	6,4	40	2/13/144+2/13/140	220	6,4 – 7,4	20	
SCM SI 150, SI 320	300	3,2	30	2/10/60	100	3,0 – 3,7	20	
SCM Sigma 65	300	4,4	80	2/14/110	160	4,4 – 5,1	55	3/7/66 + 2/14/110
SCM SI 16	303	3,2	30	2/7/42 + 2/10/60	120	3,2 – 3,9	20	
SCM	305	4	30		120	3,2 – 4,5	20	
SCM	350	4,4	30	2/10/60	120	3,2 – 4,5	20	
SCM Sigma 90	350	4,4	80	2/7/110 + 4/8,5/100	160	4,4 – 5,1	55	3/7/66 + 2/14/110
				+ 2/14/110				
SCM Impact 105 CD, Plus CDP	380	4,4	80	2/14/110	160	4,4 – 5,1	55	3/7/66 + 2/14/110
SCM Sigma 115	400	4,4	80	2/7/110 + 4/8,5/100	160	4,4 – 5,1	55	3/7/66 + 2/14/110
				+ 2/14/110				
SCM Plus 125 CDP	450	4,4	80	+ 2/14/110	160	4,4 – 5,1	55	3/7/66 + 2/14/110
	350	4,4	80	2/14/110	200	4,4 – 5,1	80	2/14/110
Selco Biesse EB 70	300	4,4	65	2/9/110	200	4,4 – 5,1	65	2/9/110
Selco EB 70, 75, 80	320	4,4	65	2/9/110	200	4,4 – 5,1	65	2/9/110
Selco EB 100	360	4,4	65	2/9/110 + 2/9/100	200	4,4 – 5,1	65	2/9/110 + 2/9/100
Selco WN,WNT, EB	400	4,4	80	2/9/130 + 4/19/120	200	4,4 – 5,1	65	2/9/110
Selco WN,WNT	430	4,4	80	2/9/130 + 4/19/120	200	4,4 – 5,1	65	2/9/110
Selco WN,WNT	450	4,4	80	2/9/130 + 4/19/120	200	4,4 – 5,1	65	2/9/110
S.M.A., Schwabedissen	355	4,4	80		160	4,4 – 5,1	40	
	400	4,4	80	2/9/130 + 4/19/120	160	4,4 – 5,1	40	
	430	4,4	80	2/9/130 + 4/19/120	160	4,4 – 5,1	40	
	450	4,4	80	2/9/130 + 4/19/120	160	4,4 – 5,1	40	
	500	4,4	80		160	4,4 – 5,1	40	
	550	5	80		200	5,2 – 5,9	40	
	550	5,2	80		200	5,2 – 5,9	40	
	600	5,2	80		200	5,2 – 5,9	40	
Teutomatic	400	4,4	80	2/9/130 + 4/19/120	180	4,4 – 5,1	30	2/10/60
	400	4,4	80	2/9/130 + 4/19/120	200	4,4 – 5,1	30	2/9/60
	430	4,4	80	2/9/130 + 4/19/120	200	4,4 – 5,1	30	2/9/60
	450	4,4	80	2/9/130 + 4/19/120	200	4,4 – 5,1	30	2/9/60
	500	4,4	80		200	4,4 – 5,1	30	2/9/60
	550	5	80		200	5,2 – 5,9	30	
	600	5,2	80		200	5,2 – 5,9	30	

Maschinenübersicht / Machine overview

AEG	D	d
HK 125 A+B	125	20
TKS 42	130/132	20
HK 40	140	20
HK 45 A, HK 50, HK 737, HK 46 S	150	20
HK 46 N, HK 52, HK 46, AHK 52	150	20
HKS 52, HKS 46, HKS 46 S	150	20
HK 160 A+B, HK 55 A+B, KS 55 S/SE	160	20
HK 65, HK 65 A, HK 190, HKS 65	190	30
HKS 66, HK 66, HKE 65, KS 66 S	190	30
HKSE 66, HKS 64 A	190	30
HK 201	200	30
HK 75, HK 75 A, HKS 75	210	30
HKS 85, HKS 35	230	30
HK 240	240	30
MK 65	280	30

Black&Decker	D	d
P 88-09 (12 V)	150	20
U 336, U 975, U 976, BD 855	160	16
HD 1000, DN S9, GD 60, DN 229	180	16
HD 2062, SR 300, SR 362 E, HD 100	180	16
DN 820, BD 229, P 37-03, P 37-05, BD 865 E	180	16
BD 365	190	30
U 338	200	16
SEC 818, SR 700, DN 800	210	30
SEC 918, P 39-02	230	30
SEC 918, P 39-02	230/235	30
SEC 91S, HD 1215, HD 2086	235	30

Bosch	D	d
PFS 22, GUF 22 A	105	20
PKS 40	130	16
1551, 1559	140	20
S 33, S 1, PKS 46, GKS 46, GKS 12 V	150	16
PKS 54, PKS 54 CE, GKS 54, GKS 54 CE	160	16
1552, 1556, 1563, GKS 55	170	30
1560, 1557, 1550	180	30
1550, 1553, 0051, 1564, PKS 66	190	30
GKS 65, GKS 66 CE, PKS 66 CE	190	30
GKS 68 BC, 1561, 0551	200	30
1554, 1558, 1565, GKS 75 S	210	30
1562, 0052, 1566, GKS 85 S	230	30
1555	240	30

Casals	D	d
SC320	230	30

Dewalt - Elu	D	d
DW 125, DW 150, DW 250, DW 252	250	30
DW 320, DW 1251, DW 1501, DW 1503	250	30
1635/31L, 1370, DW 810	300	30
MC 20	300	32
C 14, 1600 S, 1635 GL, 2155 G	350/400	30

Elektra Beckum	D	d
PK 200, UK 220	210	30
UZKS Secanta	220	30
KS 250, KGT 250, PK 250, UK 330	250	30/20
PK 255, PK F 255, KGT 500, KGT 550	250	30/20
KGS 300/330, KGS 250 K	250	30/20
PK 300 K	300	30
TK Combi u. Standard/Combi a. Standard HS	315	30
BS 5500 W, BS 3100 W, BS 4200	400	30
BKH 400/450	400	30
BS 8000 D, BS 6000 D, BKH 450	450/500	30

Elu - Dewalt	D	d
MH 25	100	12
DS 140 Doublo Schattenfugensäge	105	22
MHA 14 KA / 18 KA	136	10
MH 151	150	20
MH 18	150	30
MH 182, MH 30, MH 82, PS 174	150	30
D23550, D23551	165	20
MH 55, MH 155	170	30
MH 65	180	30
D2362	184	16
D23650K, D23651, MH 165, MH 265	190	30
MH 182, MH 30, MH 82	215	30
PS 174, PS 274, PS 244 E, DW712, DW777, DW771	216	30
D23700	235	30
MH 85, MH 286	240	30
DW717XPS, TGS 71, TGS 170, TGS 171	250	30
TGS 172, TGS 173, TGS 271, TGS 273	250	30
RAS 1251, RAS 1253, ETS 21, ETS 23	250	30
ETS 3001 / 3003, EMS 705, PS 374	300	30
DW716, DW718, DW718XPS, DWS 780, PS 374	305	30
MGS 72, MGS 73, DG 79	300	32
DG 79, SA 73/25	330	32
RAS 1603	350	30
DW873	355	25,4
DG 102, DG 104, MGS 105, SA 103120	420	30
RSA 133/25	500	30

Eumenia	D	d
M S0 L	220	30

Maschinenübersicht / Machine overview

Fein	D	d
SSK 646	150	20
SSK 660	160	20
SSK 661	210	30

Festool	D	d
AUF 35-S 3,4	105	20
AUF 35-S 2	120	20
AXF 45, AF 45 E	150	30
ATF 55, ATF 55 E, AP 55, AP 55 E	160	20
ATF 55 EB, AP 55 EB, TS 55	160	20
AU 50, AUP 50, AAU, TS55	160	30
AU 42-S, AUT 42-S, AXT 55	170	30
AXT 50 LA, AT 55 E	170	30
AU 55 S, 60 S, AU 60 P, AUT 60 S	180	30
AP 65 E, AT 65 E, AP 65 EB, AT 65 EB, TS 65	190	30
CS50	190	Stern
AD 65, AU 65 S, AXP 65, AP 68 E	200	30
TS 75	210	30
SYM 70 Symmetric	216	30
AU 77 S	220	30
CS 70 EB	225	30
AU 80 S	230	30
AP 85 E, AXP 85, AP 88 E	240	30
AD 85, AE 85	250	30
KS 120 Kapex	260	30
AXP 132 E	350	30
BD 145	400	30

Fezer	D	d
KG 20	200	18
KG 25	250	32
KG 30	300	32

Flotjett	D	d
1011, 2011, 3011	250	30

Graule	D	d
KS, TS	250	40
ZS 85, AGT, Typ 85	300	40
ZS 135, ZS 135 N, Typ 135	350	40
ZS 170, ZS 170 N, Typ 170	420	40

Haffner	D	d
KSU 40	120	20
KSU 105	125	20
KSU 50	160	20
KSU 110	170	30
KSU 60	180	20
KSU 113	180	30
AKS	200	30

KS 75	210	30
KSU 118, KL 177, KL 178	220	30
KSU 85, KS 85, KL 176, SP 187	230	30
SP 196, SP 197, AKS, SP 195, SP 189	250	30
SP 198, TGS 161, TGS 162, TGS 198	250	30
GS 150, TGS 163, GS 165, GS 166	250	30
GS 1, GS 2 W+D	250	30
SP 223, SP 224, TGS 168, TGS 169	300	30
TK 42, GS 155, GS 156, GS 157	300	30
GS 158, KS 155	300	30
GS 183, GS 183 M	300	30
DGS 180, DGS 182	330	30
GS 159, GS 160	350	30
GS 184, TK 42, DGS 181, 184, 184 E, 185	400	30
Hanning		
TK 200, TK 20 S, TK 20 N, TK 300	200	16
HTK 315/3 SV, HTK 315/1.6	315	30
HTK 315/2.1, HTK 315/3.0	315	30
HTK 315/4.0	315	30

Hilti	D	d
WSC 55	160	20
WSC 85	230	30

Hitachi	D	d
C 5 Y	125	20
C 5, FC 5, FC 5 SA	150	20
FC 6 SA, C 6 DA	160	20
C6BU2, C6U2, C18DSL, C18DL	165	30
PSU-6, C 6 SA	170	30
C 7 U	180	16
C702, C7BU2, PSU-7, PSM-7, FC 7 SA	190	30
PSU-8, PSM-8, C 8 FA, C 8 U	210	30
C 8 FC, C 8 FS	216	30
C9U2, C9BU2	235	30
PSU-9, PSM-9	240	30
U 210	250	30
C13U, PSU-13	335	30
Zapfenschneider / Tennon Cutter	185	13
Zapfenschneider / Tennon Cutter	265	13

Holz-Her Reich	D	d
2110, 2111, 2171	132	20
2260, 2270	140	20
2103, 2104, 2105, 2106, 2107, 2108	160	20
2266, 2271, 2281, 2115, 1563	170	30
2112, HKU 55, 2272, 2291	180	30
2269, 2282, 21 14, 2116, 2117	190	30
2119, 2126, 2127	190	30
2113, 2292, HK 201, 2555	200	30
Leistensäge / Beading Saw 2141	216	30

Maschinenübersicht / Machine overview

2267, 2274, 2279, 2284, HKU 75, PKS	210/220	30
2293, 2294, 2118, 2120, 2171	230	30
2268, HKD 65, HKS 2128	240	30
HKD 85, 275, 1212, PKS 1210 / 1225 / 1230	300/303	30
PKS 1211, PKS 1213	300/303	30
HKS 130, HKS 150, HKS 276	350	30
HKS 2136	380	30
HKS 155, HKS 277, HKS B 7 K	400	30

Jepson	D	d
9312	305	25,4
9314	355	25,4

Kity	D	d
618	200	30
5619	270	30
819GF	315	30

Kress	D	d
CHKS6050, CHKS6055	160	20
1400HKS	190	20
CHKS6060	190	30

Lamello	D	d
Nutfräser	100	22
Tanga	180	22

Mafell	D	d
KSP 40, A35, FS 35,	120	20
X 40, XE 40, SF 32 (Schattenfugenfräse)	125	20
KSP55F/(24V), X 55, XE 55, PS 52, MKS 55, MS 55	160	20
A 55, B 55, FU 50	160	20
KS 320	160	30
MT55cc	162	20
MS 65, MKS 65, Erika 60 E, KSP65 F	190	30
B 65, X 72	200	30
MS 75, MKS 75, Erika 70 E	210	30
MKS 85 S, Erika 70 E	225	30
KSP 85 / Fc	230	30
B 82	240	30
MS 85, MKS 85, MKS 85 S, Erika 85	250	30
FU 585, FS 65, A 85, Erika 65	280	30
Erika 70 L / 70 K	290	30
Biberex, MKS 105, Monika, TFK 85	315	30
FS 85	320	30
MKS130Ec	330	30
MKS 125, 125 E	355	30
MKS 145, 145 E, 145Ec	370	30
FS 130, FS 130 S, BK 3, BKS 4	400	30
MKS 165, 165 E / Ec	410	30
FSG 165, BKV 4, TDH 450, BKS 5, BK 4, MKS 185 E/Ec	450	30

TDH 5-170, BKV 5, BKS 6	500	30
FSG 200	550	30
FSG240	640	30

Makita	D	d
BCS550RFE, BSS501RFE	136	20
4341 S, BTK 0, KS 0852 S, 61+2, 52 S	150	20
5600 NB, 5600 RDW	160	20
SP6000X1, SP6000K1, 5604R, 5603R/K	165	20
BHS630RFE, SR 1600, SR 5600 BR, SR 5603 R	165	20
0846 S, 0946 S, KSTE 1357 S-Signal	165	20
KST 1157 S, 167, SBTk 1, KS 1155, TK 1256	165	20
5800 B, 5801 B	180	20
6317 S	180	20
SR 1800, 5800 BR	185	20
LS0714FB, BLS713RFE, TK 5348, KS 4345 S, Robert	190	20
4346 S, KS 65, KS 1468, KSE 1668 S, KS 1266 S	190	20
5703R, 5704R/K, 5705R/X, 517RKB,	190	30
SR 2100, LS 0810	210	25
KSE 1678 S, KGS E 1670 S	210	30
6322-S	220	30
SR 5900 B, SR 5900 BR, SR 2300	235	25
5903R/K, N5900B	235	30
KS 6323-S, KS 1785	240	30
MLS100	255	30
LF1000, LH1010F, MLT100X, 2704, LS1040F	260	30
LS1013/LB, LS1416LB, LS1018L,	260	30
SR 2600	266	25
5103 R, SR 2600	270	30
LS1216LB, LS1214F/L	305	30
5100 BR	335	25
5143R	355	30

Metabo	D	d
KS 0846 S, KS 0852 S	150	20
KSE 55, KSE55 Vario Plus, KS54, KS54SP	160	20
KSA18LTX	165	16
KS 1155 S	165	20
KS 1468 S, KSE 1668 S, KS 655	190	20
KS66, KS66 Plus, KS68 Plus	190	30
Magnum KGS E	210	30
UZKS Secanta	220	30
KS 1785 S	240	30
Magnum TK U 1633	250	30
Magnum TK 1688, Magnum TK 1688 D	300	30

Hanning	D	d
TK 200, TK 20 S, TK 20 N, TK 300	200	16
HTK 315/3 SV, HTK 315/1.6	315	30
HTK 315/2.1, HTK 315/3.0	315	30
HTK 315/4.0	315	30

Maschinenübersicht / Machine overview

Omga	D	d
Diverse	250-400	30
Panasonic	D	d
EY3501	110	20
EY4542LR2M, EY4542XM	135	20
Perles	D	d
KS 50, Peugeot	150	20
25 S	100	12
SC 47 C	140	20
SC 53 C	150	20
FIP 50 S	180	20
Protool	D	d
CSP 55-2, CSP56-Q/EQ, CSP 68	160	20
CSP 68E	190	30
CSP 85/45	240	30
CSP132/E	350	30
CSP165/E	420	30
Robland	D	d
Ritzsägeblatt (RS)	120	20
K210-260	240	30
X260	250	30
EZ3800/3200/2500, E300, E2800, X310, K310	300	30
NZ3200/3800, Z3200/3800/2500, NZ Axis Ergo	400	30
PS3200X3	450	30
Scheer	D	d
MS 50	150	16
MS 45, MS 45 E	150	20
FM	160	16
MS 55	160	20
FM	180	16
MS 65, MKS 65	190	30
MS 70	200	30
MS 85, MS 80	220	30
FM 10, A 3100 + 4200	240	30
Scheppach	D	d
TS2100	200	30
Capas 1	216	30
KGZ251	254	30
TS4020F, Kombinierte Maschinen	300	30
Capas 3	305	30
TS4020F, TS 400	315	30

Skil	D	d
1850 H	150	20
534, 536, 552 B, 416 H	160	16
1410 H, 1440 H, 1408 H	160	16
5055MA	170	16
537, 553 BIH, 559 U, 574 U, 77,	180	16
5066 MA, 1965 U, 1986, 1899	190	30
1873 H, 1524 H	210	30
3855 MA	216	30
1886 H, 1525 H, 1985 U	230	30
5885 MA, 555 H	235	16
3100 MA	254	30
1899 H, 1526 H, 1899 U	260	30
Striebig	D	d
Plattensäge	300	30
Evolution	300	30
Compact	254	30
Ulmia	D	d
1409 B	160	16
1706, 1708	200	30
1710 S, 1710 R	250	30
Kombinierte Maschinen	300	30
Wegoma	D	d
TB 204	105	22
FKS200/280/320/380 (RS)	120	20
HS 50	150	20
TS 250	250	30
FKS200/280/320/380 (HS)	315	30
S 4 D, S 4 W	350	30
TS 400	400	30



2520 HS

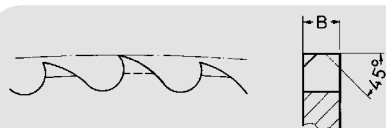


HS-Vollstahl-Kreissägeblatt

- Grundauführung dampfangelassen für Eisen
- Für langsam drehende Maschinen (ca. 20 – 80 min⁻¹)
- Kurzfristig lieferbare Ausführungen: Ab D=400 mm jede Verzahnung kurzfristig lieferbar. 3 und 4 mm Zahnteilung in BW-Verzahnung
- ab 5 mm in HZ-Verzahnung

HS Steel Saw Blades

- Basic form steam treated for iron.
- For low speed machines (n = 20 – 80 min⁻¹)
- Short delivery time for blades from D = 400 mm and bigger. 3 and 4 mm tooth pitch in BW tooth shape
- from 5 mm onwards in HZ tooth shape



Zahnform BW / tooth shape BW



Zahnform HZ / tooth shape HZ

D	B	d	Nebenlöcher / pin holes	BW	BW	BW	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	Best.-Nr./Part No.	Euro
				T3	T4	T5	T6	T7	T8	T9	T10	T11	T12	T14	T16		
200	1,8	32	2/8/45+2/11/63+4/9/50	200	160	128	100									2520.200.33	
210	2,0	32	2/8/45+2/11/63	210	160	140	120									2520.210.32	
225	2,0	32	2/8/45+2/11/63+4/9/50	220	180	150	120		90							2520.225.32	
			o. NL für BS Praktika		180		120									2520.226.32	
225	2,0	40	2/8/55+4/12/64	220	180	150	120		90							2520.225.40	
250	2,0	32	2/8/45+4/9/50+2/11/63	240	200	160	128		100		80					2520.250.32	
250	2,0	40	2/8/55+4/12/64	240	200	160	128		100		80					2520.250.40	
250	2,5	32	2/8/45+4/9/50+2/11/63		200	160	128		100		80					2520.252.32	
250	2,5	40	2/8/55+4/12/64		200	160	128		100		80					2520.252.40	
275	2,0	32	2/8/45+4/9/50+2/12/64	280	220	180	140		110							2520.275.32	
275	2,0	40	2/8/55+4/12/64	280	220	180	140		110							2520.275.40	
275	2,5	32	2/8/45+4/9/50+2/12/64	280	220	180	140		110							2520.277.32	
275	2,5	40	2/8/55+4/12/64	280	220	180	140	120	110	96	84		72			2520.277.40	
275	3,0	40	2/8/55+4/12/64		220	180	140		110							2520.278.40	
300	2,5	40	2/8/55+4/12/64	240	220	200	160		120		100					2520.300.40	
300	2,5	32	2/8/45+4/9/50+2/12/64	240	220	200	160		120		100					2520.301.32	
300	3,0	40	2/8/55+4/12/64		220		169		120							2520.301.40	
315	2,5	32	2/8/45+4/9/50+2/12/64		250	220	160		120		100					2520.315.32	
315	2,5	40	2/8/55+4/12/64		250	220	160		120		100					2520.315.40	
315	3,0	32	2/8/45+4/9/50+2/12/64				160									2520.316.32	
315	3,0	40	2/8/55+4/12/64		250	220	160		120		100		80			2520.316.40	
315	3,5	50	4/15/80+4/14/85													2520.316.50	
325	3,0	40	2/8/55+4/12/64			220	160		120							2520.325.40	
350	2,5	32	2/8/45+4/12/64+2/12/75		280	220	180		140							2520.351.32	
350	2,5	40	2/8/55+4/12/64			220	180		140							2520.351.40	
350	2,5	50	4/15/80+4/14/85			220		160		120						2520.351.50	
350	3,0	32	2/8/45+4/12/64+2/12/75		280	220	180		140		110					2520.350.32	
350	3,0	40	2/8/55+4/12/64		280	220	180	160	140	120	110		90	80	70	2520.350.40	
350	3,0	50	4/15/80+4/14/85			220		160		120		100		80		2520.350.50	
360	3,5	50	4/15/80+4/14/85													2520.360.50	
370	3,0	40	2/15/80+4/12/64+2/9/55			220	200	160	140	120		100	80			2520.370.40	
370	3,0	50	4/15/80+4/14/85			220		160		120		100	80			2520.370.50	
400	3,0	40	2/15/80+4/12/64+2/15/100				200		160		128					2520.401.40	
400	3,0	50	4/15/80+4/14/85			220		180	160	140		100				2520.401.50	
400	3,5	40	2/15/80+4/12/64+2/15/100				200		160		128					2520.400.40	
400	3,5	50	4/15/80+4/14/85					180		140		100				2520.400.50	

HS-Vollstahl-Kreissägeblatt

HS Steel Saw Blades

2520 HS

				BW	BW	BW	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	Euro
Zahnteilung / tooth pitch																
D	B	d	Nebenlöcher / pin holes	T3	T4	T5	T6	T7	T8	T9	T10	T11	T12	T14	T16	Best.-Nr./Part No.
400	4,0	40	2/15/80+4/12/64+2/15/100													2520.402.40
400	4,0	50	4/15/80+4/14/85								128			96	80	2520.402.50
425	3,5	40	2/15/80+4/12/64+2/15/100					180	160	140	130	120	110	96	80	2520.425.40
425	3,5	50	4/15/80+4/14/85													2520.425.50
425	4,0	40	2/15/80+4/12/64+2/15/100													2520.426.40
425	4,0	50	4/15/80+4/14/85												76	2520.426.50
450	3,5	40	2/15/80+4/12/64+2/15/100													2520.450.40
450	3,5	50	4/15/80+4/18/100													2520.450.50
450	4,0	40	2/15/80+4/12/64+2/15/100				240		180		140		120	100	90	2520.451.40
450	4,0	50	4/15/80+4/18/100													2520.451.50
500	4,0	40	2/15/80+4/12/64+2/15/100													2520.500.40
				AW	AW											
175	2,0	32	4 versetzte KN BAIER	220	180											2520.175.32
250	2,0	32	4 versetzte KN BAIER	320	250											2520.253.32

Bitte zur Bestell-Nr. Zähnezahl oder Zahnteilung angeben. Minimalmengenschmiergerät auch bei Guhdo erhältlich.
Please indicate tooth pitch or number of teeth along with the part number. Micro lubricator also available at Guhdo.

HSE-Kobalt-Vollstahl-Kreissägeblatt

HSE Cobalt Steel Saw Blade

2520

- Schnittgeschwindigkeit max. 12 m/min
- Cutting speed max. 12 m/min

D	B	d	Nebenlöcher / pin holes	BW	BW	BW	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	HZ	Best.-Nr./Part No.	Euro
				T3	T4	T5	T6	T7	T8	T9	T10	T11	T12	T14	T16		
225	2,0	32	2/8/45+2/11/63+4/9/50	220	180		120									2520.225E32	
225	2,0	40	2/8/55+4/12/64	220	180		120									2520.225E40	
250	2,0	32	2/8/45+4/9/50+2/12/64		200	160	128									2520.250E32	
250	2,0	40	2/8/55+4/12/64		200	160	128									2520.250E40	
250	2,5	32	2/8/55+4/9/50+2/12/64		200	160	128		100		80					2520.252E32	
250	2,5	40	2/8/55+4/12/64		200	160	128		100		80					2520.252E40	
275	2,0	40	2/8/55+4/12/64		220											2520.275E40	
275	2,5	32	2/8/45+4/9/50+2/12/64		220	180	140		110							2520.277E32	
275	2,5	40	2/8/55+4/12/64	280	220	180	140		110							2520.277E40	
300	2,5	40	2/8/55+4/12/64		220		160		120							2520.300E40	
300	2,5	32	2/8/45+4/9/50+2/12/64		220		160		120							2520.301E32	
315	2,5	32	2/8/45+4/9/50+2/12/64			220	160		120							2520.315E32	
315	2,5	40	2/8/55+4/12/64			220	160		120							2520.315E40	
315	3,0	40	2/8/55+4/12/64			220	160		120							2520.316E40	
350	3,0	32	2/8/45+4/12/64+2/12/75		280	220	180		140		110					2520.350E32	
350	3,0	40	2/8/55+4/12/64		280	220	180		140		110					2520.350E40	
350	3,0	50	4/15/80+4/14/85					160								2520.350E50	
370	3,0	50	4/15/80+4/14/85					160								2520.370E50	
400	3,0	40	2/15/80+4/12/64+2/15/100				200		160		128					2520.401E40	
400	3,0	50	4/15/80+4/14/85			220		180	160	140			100			2520.401E50	
400	3,5	40	2/15/80+4/12/64+2/15/100				200		160		128					2520.400E40	
400	3,5	50	4/15/80+1/14/85					180		140			100			2520.400E50	
425	3,5	40	2/15/80+4/12/64+2/15/100					180	160	140	130	120	110	96	80	2520.425E40	
425	3,5	50	4/15/80+4/14/85													2520.425E50	
450	4,0	40	2/15/80+4/12/64+2/15/100				240		180		140		120	100	90	2520.451E40	
450	4,0	50	4/15/80+4/18/100													2520.451E50	

2525

HS-Segment-Kreissägen

HS Segment Saw Blades



Zahnteilung / tooth pitch											Euro
D	B	d	Nebenlöcher / pin holes	4	5	6	8	10	12	Best.-Nr./Part No.	
275	3,0	40	2/8/55+4/12/64		60	72	96	120	144	2525.275.40	
300	3,6	40	2/8/55+4/12/64				112	140	168	2525.300.40	
315	3,6	40	2/11/55+4/12/64	56	70	84	112	140	168	2525.315.40	
340	3,6	40	2/11/55+4/12/64			96	128	160		2525.340.40	
360	3,6	40	2/11/55+4/12/64	64	80	96	128	160	192	2525.360.40	
360	3,6	50	4/14/85+4/15/80	64	80	96	128	160	192	2525.360.50	
370	3,6	50	4/14/85+4/15/80	64	80	96	128	160	192	2525.370.50	
400	4,0	40	2/15/80+4/12/64		80	96	128	160	192	2525.400.40	
400	4,0	50	4/14/85+4/15/80	64	80	96	128	160	192	2525.400.50	
400	4,0	60	4/16/90+4/23/96			96	128			2525.400.60	
425	4,0	40	2/15/80+4/12/64		90	108	144	180		2525.425.40	
425	4,0	50	4/14/85+4/15/80	72	90	108	144			2525.425.50	
450	4,0	50	4/15/80+4/18/100		90	108	144	180		2525.450.50	
460	5,0	60	4/16/90+4/23/96	72	90	108	144			2525.460.60	
500	5,0	50	4/15/80+4/18/100	72	90	108	144	180		2525.500.50	
560	5,0	80	4/23/120			108	144			2525.560.80	
630	5,0	80	4/22/120+4/27/160		100	120	160	200		2525.630.80	
630	6,0	80	4/22/120+4/27/160	80	100	120	160			2525.631.80	
660	5,0	80	8/22/142	80	100	120	160	200		2525.660.80	
660	6,0	80	8/22/142	80	100	120	160			2525.661.80	
710	6,2	80	4/22/120+4/27/160	96	120	144	192			2525.710.80	
810	6,8	80	4/22/120+4/27/160	96	120	144	192			2525.810.80	
910	7,2	80	4/22/120+4/27/160	120	150	180	240			2525.910.80	
910	7,2	100	8/27/186		150	180	240			2525.910.00	

2525

HSE-Kobalt-Segment-Kreissägen

HSE Cobalt Segment Saw Blades



Nebenlöcher / pin holes			Zahnteilung / tooth pitch						Euro
D	B	d	4	5	6	8	10	12	Best.-Nr./Part No.
275	3,0	40	2/8/55+4/12/64				96	144	2525.275E40
315	3,6	40	2/11/55+4/12/64				112	168	2525.315E40
400	4.0	50	4/14/85+4/15/80				96	128	2525.400E50

CV-Vollstahl-Kreissägeblatt

- Falls keine Angaben zur Zahnform erfolgen, liefern wir bis D = 350 mm Zahnform B und ab D = 400 mm Zahnform A.
- Zahnform A: KV = Grobzahn
- Zahnform B: NV = Feinzahn

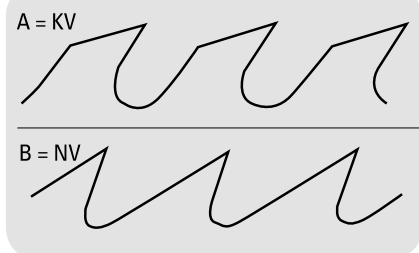
CV Steel Saw Blade

- Unless otherwise specified, we supply tooth form B up to D = 350 mm; tooth form A from 400 mm
- Tooth form A: KV = coarse tooth
- Tooth form B: NV = fine tooth

2501 CV



D	b	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Euro
250	1,6	30	48/80	A	2501.250.16	
300	1,6	30	56/80	A/B	2501.300.16	
315	1,8	30	56/80	A	2501.315.18	
350	1,8	30	56/80	A/B	2501.350.18	
400	2,0	30	56/80	A/B	2501.400.20	
450	2,2	30	80	B	2501.450.22	
450	2,5	30	56	A	2501.450.25	
450	3,0	30	56	A	2501.450.30	
500	2,5	30	56/80	A/B	2501.500.25	
600	2,8	30	56/80	A/B	2501.600.28	
700	3,2	30	56/80	A/B	2501.700.30	



Andere Abmessungen – Preis auf Anfrage
Other sizes – price on request

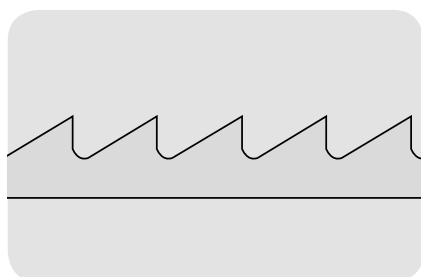
2510

Bandsägeblätter aus hochwertigem Qualitätsstahl

- fein poliert, geschränkt und geschärft, in Rollen von 100 m. Preis pro Meter
- Stärkenempfehlung:
bis Länge 3.000 mm: Stärke 0,4 mm
5.000 mm: 0,6 mm
6.000 mm: 0,7 mm
über 6.000 mm: 0,8 mm
- Lieferbar sind auch geschweißte fixe Längen, immer geschränkt und geschärft. Mindestbestellmenge 100 Meter

Bandsaw Blades in High Quality Steel

- Polished, set and sharpened, in 100 m coils. Price per metre
- Recommended thickness:
up to 3000 mm: 0,4 mm thick
5000 mm: 0,6 mm
6000 mm: 0,7 mm
over 6000 mm: 0,8 mm
- Also available joined in fixed lengths, sharpened, set and ready for use. Minimum quantity 100 meter



B x St	Zahnweite in mm Pitch in mm	Best.-Nr./Part No.	Euro
10 x 0,4	ZW 4	2510.010.04	
10 x 0,6	ZW 6	2510.010.06	
15 x 0,4	ZW 5	2510.015.04	
15 x 0,5	ZW 6	2510.015.05	
15 x 0,6	ZW 7	2510.015.06	
20 x 0,4	ZW 6	2510.020.04	
20 x 0,5	ZW 6	2510.020.05	
20 x 0,6	ZW 8	2510.020.06	
20 x 0,7	ZW 8	2510.020.07	
25 x 0,4	ZW 6	2510.025.04	
25 x 0,5	ZW 8	2510.025.05	
25 x 0,6	ZW 8	2510.025.06	
25 x 0,7	ZW 9	2510.025.07	
30 x 0,6	ZW 8	2510.030.06	
30 x 0,7	ZW 9	2510.030.07	
30 x 0,8	ZW 9	2510.030.08	
35 x 0,8	ZW 10	2510.035.08	
40 x 0,8	ZW 10	2510.040.08	

Bandsägeblätter aus hochwertigem Qualitätsstahl

- endlos geschweißt
- Preise in Euro pro Blatt für fertig geschweißte fixe Längen (geschränkt + geschärft + endlos geschweißt)
- Je Sorte (gleiche Länge, gleiche Breite, gleiche Stärke, gleiche Zahnung) mindestens 3 Blätter.
- Anfertigung einzelner Blätter nicht möglich.
- Die Zahl hinter der Zahnform ist die Zahnweite in mm (z.B. A 9 = Form A, 9 mm Zahnweite)

Stärkenempfehlung:

bis Länge 3000 mm	Stärke 0,4 mm
5000 mm	0,6 mm
6000 mm	0,7 mm
über 6000 mm	0,8 mm

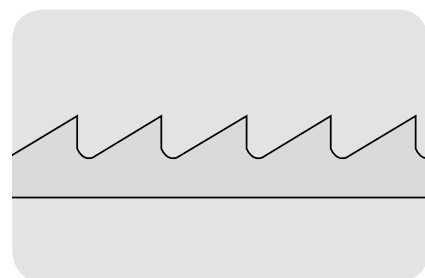
Band Saw Blades High Quality Steel

- endless welded
- Price in Euro/each, for finished welded blades (set, sharpened and endless induction welded)
- Minimum order 3 per size (same length, width, thickness and tooth configuration)
- Single piece order not possible.
- The number following the tooth form is the tooth pitch in mm (i.e. A 9 = form A, 9 mm pitch)

Thickness:

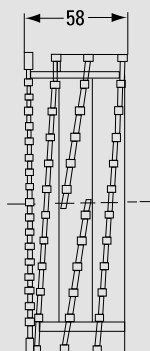
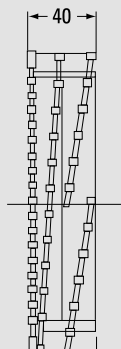
Length up to 3000 mm	thickness 0,4 mm
5000 mm	0,6 mm
6000 mm	0,7 mm
over 6000 mm	0,8 mm

2515



Abmessungen / dimensions mm			2501	3001	3501	4001	4501	5001	5501	6001
Breiten	Stärken	Zahnungen	bis / up to	bis / to	bis / to	bis / to	bis / to	bis / to	bis / to	bis / to
width	thickness	tooth form	2500	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6500
6	0,50	A 4								
8	0,50	A 5								
10	0,40 – 0,50	A 4 – 5								
10	0,40 – 0,60	A 4 – 6								
15	0,40 – 0,50	A 5								
15	0,40 – 0,60	A 5 – 7								
20	0,40 – 0,50	A 6								
20	0,40 – 0,70	A 6 – 8								
25	0,40 – 0,50	A 6								
25	0,60 – 0,70	A 6 – 9								
30	0,60 – 0,80	A 8 – 9								
35	0,80	A 10								
40	0,80	A 10								

2610



HW-Segment-Zerspaner 200 mm Durchmesser

- Zum ausrissfreien Formatieren von Plattenwerkstoffen bei gleichzeitiger Zerspanung der Säumlänge
- Einzusetzen auf Doppelendprofilern und Kantenbearbeitungsanlagen
- n.max. 8.000
- Preise ohne Spannbüchse

HW Segment Hogger, 200 mm Diameter

- For tear-out free sizing of board materials, simultaneously shredding the offal
- For use on double-end tenoners and edge trimmers
- n.max. 8000
- Without mounting sleeve

Zerspanersatz hogger set	Zerspanungsbreite hogging width	Besäumsäge Trimming saw	Best.-Nr./Part No.	Euro
links / left	22 mm	Z = 42	2610.200.42	
rechts / right			2610.201.42	
links / left	22 mm	Z = 60	2610.202.60	A
rechts / right			2610.203.60	A
links / left	40 mm	Z = 42	2610.204.42	
rechts / right			2610.205.42	
links / left	40 mm	Z = 60	2610.206.60	A
rechts / right			2610.207.60	A
links / left	58 mm	Z = 42	2610.208.42	
rechts / right			2610.209.42	
links / left	58 mm	Z = 60	2610.210.60	A
rechts / right			2610.211.60	A

Einzelteile für Segment- Zerspaner 200 mm Ø

Components for 200 mm Ø Segment Hogger

2630

Besäumsäge 205 x 4,0 x 100 mm, für GUHDO-Zerspaner, mit Senklöchern
Trimming saw 205 x 4,0 x 100 mm, for GUHDO-hogger with countersink holes

Z		Form	Best.-Nr./Part No.	⊞	Euro
42	links / left + rechts / right	F	2630.200.42		
42	links / left	E	2630.202.42	A	
42	rechts / right	E	2630.203.42	A	
60	links / left + rechts / right	F	2630.200.60	A	
60	links / left	E	2630.202.60	A	
60	rechts / right	E	2630.203.60	A	

Besäumsäge 200 x 4,0 x 100 mm, für GUHDO-Folding-Zerspaner
Trimming saw 200 x 4,0 x 100 mm, for GUHDO-folding-hogger

Z		Form	Best.-Nr./Part No.	⊞	Euro
42	links / left + rechts / right	F	2630.204.42		

Besäumsäge 200 x 4,0 x 80 mm, für LEUCO-Zerspaner, mit Senklöchern
Trimming saw 200 x 4,0 x 80 mm, for LEUCO hogger, with countersink holes

Z		Form	Best.-Nr./Part No.	⊞	Euro
40	links / left	F	2630.200.84	A	
40	rechts / right	F	2630.201.84	A	
60	links / left	F	2630.200.86	A	
60	rechts / right	F	2630.201.86	A	

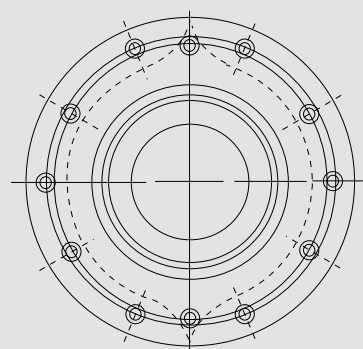
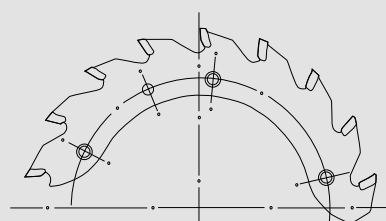
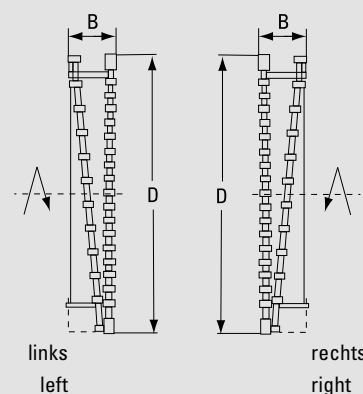
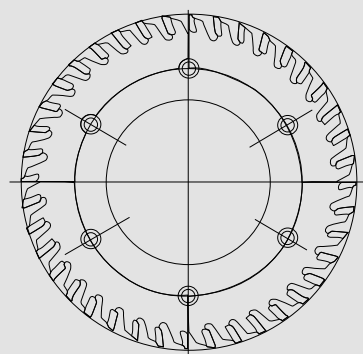
Besäumsäge 220 x 4,0/2,8 x 80 mm, für LEUCO-Zerspaner, mit Senklöchern
Trimming saw 220 x 4,0/2,8 x 80 mm, for LEUCO hogger, with countersink holes

Z		Form	Best.-Nr./Part No.	⊞	Euro
60	links / left	F 220 x 4,0/2,8 x 80	2630.221.60	A	
60	rechts / right	F 220 x 4,0/2,8 x 80	2630.222.60	A	

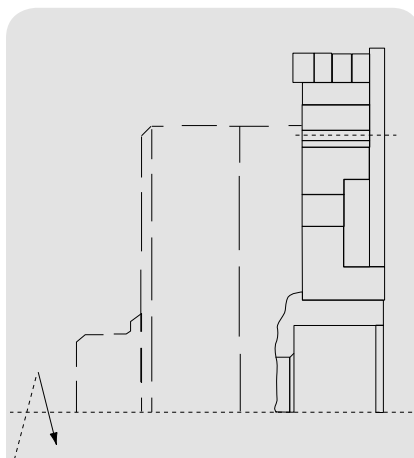
Paar Segmente
Pair segments

Z		Best.-Nr./Part No.	⊞	Euro
2 x 9	links / left	2630.200.09		
2 x 9	rechts / right	2630.201.09		

Ersatzteile	Spare parts	Best.-Nr./Part No.	Euro
Stahlkörper, links	steel body, left	2630.200.00	
Stahlkörper, rechts	steel body, right	2630.201.00	
Paket mit 50 Schrauben für D = 200 mm	pack of 50 screws for D = 200 mm	2630.200.50	



2650



HW-Segment-Zerspaner 250 – 335 mm Durchmesser

- Zum ausrissfreien Formatieren von Plattenwerkstoffen bei gleichzeitiger Zerspanung der Säumlänge
- Einzusetzen auf Doppelendprofilern, Doppel- und Besäumkreissägen
- n.max. 6.000 bei D = 250 und 280 mm
n.max. 3.000 bei D = 335 mm

HW Segment Hoggers, 250 – 335 mm Diameter

- For tear-out free sizing of board materials, simultaneously shredding the offal
- For use on double-end tenoners and edge trimmers
- n.max. 6000 for D = 250 and 280 mm
n.max. 3000 for D = 335 mm

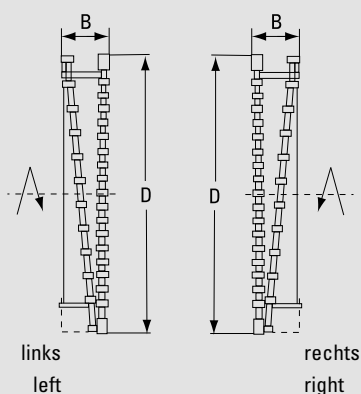
für GUHDO-SYSTEM for GUHDO-SYSTEM

D	d	Z	Segmente	B	Best.-Nr./Part No.	Best.-Nr./Part No.	Euro
D	d	Z	segments	B	rechts/right	links/left	田
250	60	42	2x10	25,0	2650.251.42	2650.250.42	
250	60	60	2x10	25,0	2650.251.60	2650.250.60	A
250	80	42	2x10	25,0	2650.253.42	2650.252.42	
250	80	60	2x10	25,0	2650.253.60	2650.252.60	A
280	60	42	2x12	30,0	2650.281.42	2650.280.42	
280	60	60	2x12	30,0	2650.281.60	2650.280.60	A
280	80	42	2x12	30,0	2650.283.42	2650.282.42	
280	80	60	2x12	30,0	2650.283.60	2650.282.60	A
335	60	60	2x16	33,0	2650.336.60	2650.335.60	
335	60	60	2x16	45,0	2650.338.60	2650.337.60	

Andere Bohrungsdurchmesser gegen Aufpreis erhältlich
Other hole diameters are available on request

für LEUCO-Schnellspannsystem D=195 mm for LEUCO quick clamping system D=195 mm

D	d	Z	Segmente	B	Best.-Nr./Part No.	Best.-Nr./Part No.	Euro
D	d	Z	segments	B	rechts/right	links/left	
250	80	42	2x10	25,0	2651.253.42	2651.252.42	
250	80	60	2x10	25,0	2651.253.60	2651.252.60	



Einzelteile für Segment- Zerspaner 250 – 335 mm Ø

Components for 250 – 335 mm Ø Segment Hoggers

2660

Besäumsäge für GUHDO-Zerspaner, mit Senklöchern Trimming saw for GUHDO hogger, with countersink holes

D	B	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Best.-Nr./Part No.	Best.-Nr./Part No.	Euro
					rechts/right	links/left	rechts/right+links/left	
250	4,0	130	42	F			2660.250.42	
250	4,0	130	60	F			2660.250.60	A
250	4,0	130	60	E	2660.253.60	2660.252.60		A
280	4,0	170	42	F			2660.280.42	
335	4,0	230	60	F			2660.335.60	

Besäumsäge für LEUCO-Zerspaner, mit Senklöchern Trimming saw for LEUCO hogger, with countersink holes

D	B	d	Z	Form	Best.-Nr./Part No.	Best.-Nr./Part No.	Euro
					rechts/right	links/left	⊞
250	4,0	80	48	F	2660.251.48	2660.250.48	A
250	4,0	100	48	F	2660.253.48	2660.252.48	A
250	4,0	80	72	F	2660.251.72	2660.250.72	A
250	4,0	100	72	F	2660.253.72	2660.252.72	A

Paar Segmente Pair segments

D	Z	Best.-Nr./Part No.	Euro
245	2x10	2660.250.10	
275	2x12	2660.280.12	
330	2x16	2660.335.16	

Stahlkörper Steel body

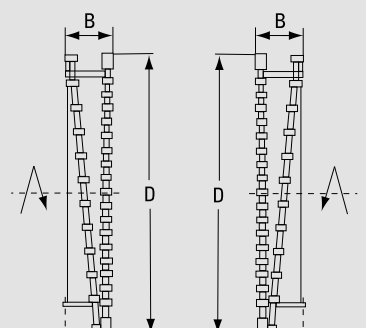
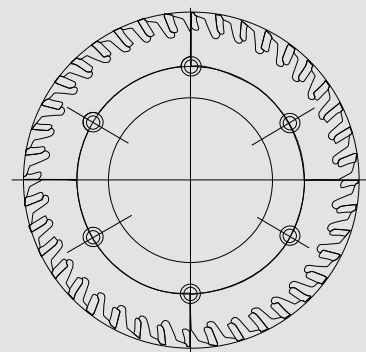
D	B	d	Best.-Nr./Part No.	Best.-Nr./Part No.	Euro
			rechts/right	links/left	Euro
250	25,0	60	2660.251.06	2660.250.06	
280	30,0	60	2660.281.06	2660.280.06	
335	33,0	60	2660.336.33	2660.335.33	
335	45,0	60	2660.336.45	2660.335.45	

Andere Bohrungsdurchmesser gegen Aufpreis erhältlich Other hole diameters are available on request

Stahlkörper für LEUCO-Schnellspannsystem D=195 mm Steel body for LEUCO quick clamping system D=195 mm

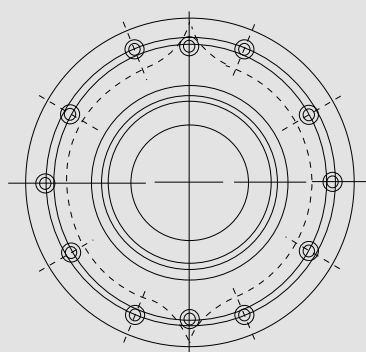
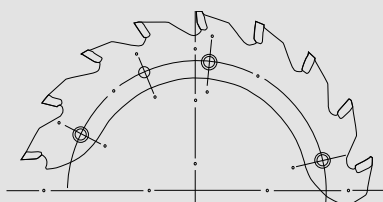
D	B	d	Best.-Nr./Part No.	Best.-Nr./Part No.	Euro
			rechts/right	links/left	Euro
250	25,0	80,0	2661.251.08	2661.250.08	

Ersatzteile	Spare Parts	Best.-Nr./Part No.	Euro
50 Schrauben f. D=250 mm	50 screws for D=250 mm	2660.250.50	
50 Schrauben f. D=280 + 335 mm	50 screws for D=280+335 mm	2660.000.50	



links
left

rechts
right





Notizen

Notes

Lined area for notes, consisting of 25 horizontal lines.