

01

Circular Saw Blades

Lames de Scie



FREZITE® 

Table of contents

Table des matières

Quick search Recherche rapide	25
Thin kerf saw blades Lames de scie pour coupe mince	33
Saw blades for multi-rip saws Lames de scie pour déligneuse	34
Universal circular saw blades Lames de scie universelles	42
Fast cut saw blades Lames de scie pour coupe rapide	45
Construction saw blades Lames de scie pour chantier	46
Saw blades for coated panel cutting Lames de scie coupe de panneaux revêtues	47
Circular saw blades for panel sizing machines Lames pour scie à panneaux	51
Scoring saw blades Inciseurs	57
Hoggers Déchiqueteurs	64
Circular saw blades for edge banders Lames de scie pour plaqueuse de chants	68
Grooving saw blades Lames de scie à rainer	70
Saw blades for CNC machines Lames de scie pour commande numérique	71
Saw blades for portable saws Lames de scie pour machines portatives	72
Circular saw blade for aluminium Lame de scie pour aluminium	73
Corner cleaning circular saw blade Lame de scie circulaire pour le nettoyage des coins	75
Dry cut saw blades for metal cutting Lames de scie pour métaux	76
Circular saw blades for plastic materials Lames de scie pour matières plastiques	76
Circular Saw blade for composite materials boards Lame de scie pour matériaux composites	77
Turnery saw blades Lame de scie pour tournerie	79
High-speed steel (HS) circular knives Lame circulaire en acier rapide (HS)	79
Spare parts Pièces de rechange	80
Query for special saw blades Questionnaire pour lames de scie spéciales	81
Technical information Informations techniques	83

Quick search

Recherche rapide

D	B	b	d	Z	Ref.	Page	D	B	b	d	Z	Ref.	Page
70	2,8-3,6	4,5	20	8/F	872.070.008.20	61	120	2,8-3,6	4	20	24/FV	872.120.012.20	61
80	2,8-3,6	4	20	20/FV	872.080.010.20	61	120	2,8-3,6	4	20	24/FV	A872.120.012.20	62
80	2,8-3,6	4	20	20/FV	A872.080.010.20	62	120	2,8-3,6	4	22	24/FV	872.120.012.22	61
80	3,1-4,3	2,2	20	12/KW	871.080.012.20	57	120	2,8-3,6	4	22	24/FV	A872.120.012.22	62
80	3,2	2,2	30	12/EL	888.080.012.30	68	120	2,8-3,6	4	50	24/FV	872.120.012.50	61
80	3,2	2,2	30	12/ER	888.080.112.30	68	120	2,8-3,6	4,4	50	24/FV	A872.120.012.50	62
85	3,2	2,2	30	12/EL	888.085.012.30	68	120	3,1-4,3	2,2	20	24/KW	871.120.024.20	57
85	3,2	2,2	30	12/ER	888.085.112.30	68	120	3,1-4,3	2,2	22	24/KW	871.120.024.22	57
90	3,5	2,2	20	24/F	883.090.024.20	71	120	3,2	2,2	20	24/W	883.120.024.20	71
92	3	2,5	30	24/EL	822.092.024.30	75	120	3,2	2,2	30	24/W	883.120.024.30	71
92	3	2,5	30	24/ER	822.092.124.30	75	120	3,2-3,8	2,8	20	18/KW	A871.120.118.20	59
98	3	2,5	32	36/EL	822.098.036.32	75	120	3,2-3,8	2,8	22	18/KW	A871.120.118.22	59
98	3	2,5	32	36/ER	822.098.136.32	75	120	3,35	2,2	20	24/W	853.120.024.20	60
100	2,4	1,6	22	20/W	888.100.420.22	68	120	3,35	2,2	22	24/W	853.120.024.22	60
100	2,5-3,4	5	20	24/FV	A872.100.124.20	50	120	3,6	2,8	40	24/W	888.120.024.40	68
100	2,6	1,6	32	20/EL	888.100.020.32	68	120	4	3	35	30/W	883.120.030.35	71
100	2,6	1,6	32	20/ER	888.100.120.32	68	125	2,5-3,4	5	22	24/FV	A872.125.124.22	50
100	2,6	1,6	32	30/W	888.100.230.32	68	125	2,8-3,6	2	50	12/FV	872.125.112.50	61
100	2,6	2	32	30/EL	888.100.330.32	68	125	2,8-3,6	4	20	24/FV	872.125.012.20	61
100	2,6	2	32	30/ER	888.100.430.32	68	125	2,8-3,6	4	20	24/FV	A872.125.012.20	62
100	2,8-3,6	2,5	22	24/FV	A872.100.012.22	62	125	2,8-3,6	4	22	24/FV	872.125.012.22	61
100	2,8-3,6	4	20	24/FV	872.100.012.20	61	125	2,8-3,6	4	22	24/FV	A872.125.012.22	62
100	2,8-3,6	4	20	24/FV	A872.100.012.20	62	125	2,8-3,6	4	50	24/FV	872.125.012.50	61
100	2,8-3,6	4	22	24/FV	872.100.012.22	61	125	3,1-4,3	2,2	20	24/KW	871.125.024.20	57
100	3	2,2	32	30/EL	888.100.030.32	68	125	3,1-4,3	2,2	22	24/KW	871.125.024.22	57
100	3	2,2	32	30/ER	888.100.130.32	68	125	3,2	2,2	22	36/EL	888.125.036.22	68
100	3,1-4,3	2,2	20	20/KW	871.100.020.20	57	125	3,2	2,2	22	36/ER	888.125.136.22	68
100	3,1-4,3	2,8	22	20/KW	871.100.020.22	57	125	3,2	2,2	30	36/W	883.125.036.30	71
100	3,2	2,2	22	20/EL	888.100.020.22	68	125	3,2-3,8	2,8	20	18/KW	A871.125.118.20	59
100	3,2	2,2	22	20/ER	888.100.120.22	68	125	3,2-3,8	2,8	20	24/KW	A871.125.124.21	59
100	3,2	2,2	30	20/EL	888.100.020.30	68	125	3,35	2,2	20	24/W	853.125.024.20	60
100	3,2	2,2	30	20/ER	888.100.120.30	68	125	3,35	2,2	22	24/W	853.125.024.22	60
100	3,2	2,2	30	20/F	883.100.020.30	71	125	4,4-5,3	3,2	20	24/KW	A871.125.024.20	59
100	3,35	2,2	20	20/W	853.100.020.20	60	125	4,4-5,6	3,2	20	24/KW	871.125.124.20	57
100	3,35	2,2	22	20/W	853.100.020.22	60	125	4,4-5,6	3,2	45	24/KW	871.125.024.45	57
110	3	2,2	30	20/EL	888.110.020.30	68	130	3,6	2,8	30	24/EL	888.130.024.30	68
110	3	2,2	30	20/ER	888.110.120.30	68	130	3,6	2,8	30	16+4/W	888.130.120.30	68
110	3	2,2	32	20/EL	888.110.020.32	68	130	3,6	2,8	30	24/ER	888.130.124.30	68
110	3	2,2	32	20/ER	888.110.120.32	68	130	3,6	2,8	30	20+4/EL	888.130.224.30	68
110	3,2	2,2	32	30/EL	888.110.030.32	68	130	3,6	2,8	30	20+4/ER	888.130.324.30	68
110	3,2	2,2	32	30/ER	888.110.130.32	68	130	3,6	2,8	45	20+4/ER	888.130.324.45	68
110	3,2	2,5	40	20/W	888.110.020.40	68	130	3,6	2,8	45	20+4/EL	888.130.224.45	68
110	3,6	2,4	22	20/W	888.110.320.22	68	140	3,2	2,2	16	36/EL	888.140.036.16	69
110	3,6	2,4	32	20/EL	888.110.220.32	68	140	3,2	2,2	16	36/ER	888.140.136.16	69
110	3,6	2,4	32	20/ER	888.110.320.32	68	140	3,2	2,2	22	36/W	888.140.136.22	69
115	2,6	1,6	30	24/W	888.115.024.30	68	140	3,2	2,2	30	36/EL	888.140.036.30	69
115	3,2	2,2	56	30/EL/RH	888.115.030.56	68	140	3,2	2,2	30	36/ER	888.140.136.30	69
115	3,2	2,2	56	30/ER/LH	888.115.130.56	68	140	3,2	2,2	30	36/W/LH	888.140.236.30	69
115	4,1-5,1	3	45	24/K-NEG	871.115.024.45	57	140	3,2	2,2	30	36/W/RH	888.140.336.30	69
120	1,8	1,2	20	24/W	876.120.024.20	72	140	3,6	2,4	30	36/W/RH	888.140.436.30	69
120	1,8	1,2	20	40/TF	876.120.040.20	72	150	10	7	30	12/F	880.150.012.11	70
120	1,8	1,2	20	8/F	A887.120.008.20	78	150	10	7	50	12/F	880.150.112.11	70
120	1,9	1,2	20	36/W	876.120.036.20	72	150	2	1,4	30	48/W	864.150.048.30	44
120	2,5-3,4	5	20	24/FV	A872.120.124.20	50	150	2	1,4	70	48/W	864.150.048.70	44
120	2,5-3,4	5	22	24/FV	A872.120.124.22	50	150	2,5	1,8	30	12/F	880.150.012.03	70
120	2,8-3,6	2,2	22	24/W	872.120.112.22	61	150	2,5	1,8	30	24/F	880.150.024.03	70

01

Quick search

Recherche rapide

D	B	b	d	Z	Ref.	Page	D	B	b	d	Z	Ref.	Page
150	2,5	1,8	50	12/F	880.150.112.03	70	160	2,2	1,6	20	48/W	876.160.048.20	72
150	2,5	1,8	50	24/F	880.150.124.03	70	160	2,2	1,6	20	48/TFN	878.160.048.20	74
150	2,6	1,6	30	24/W	876.150.024.30	72	160	2,2	1,6	20	20/H	A881.160.020.20	78
150	3	2	30	12/F	880.150.012.04	70	160	2,2	1,6	30	48/W	876.160.048.30	72
150	3	2	30	24/F	880.150.024.04	70	160	2,2	1,6	30	48/TFN	878.160.048.30	74
150	3	2	50	12/F	880.150.112.04	70	160	2,2	1,8	20	30/W	889.160.030.20	76
150	3	2	50	24/F	880.150.124.04	70	160	2,4	1,8	20	4/T	A887.160.004.20	78
150	3,2	2,2	30	24/W	863.150.024.30	42	160	2,4	1,8	20	10/F	A887.160.010.20	78
150	3,2	2,2	30	36/W	863.150.036.30	42	160	2,6	1,6	16	48/W	876.160.148.16	72
150	3,2	2,2	30	48/W	863.150.048.30	42	160	2,6	1,6	20	24/W	876.160.124.21	72
150	3,2	2,2	30	24/W	883.150.024.30	71	160	2,6	1,6	20	48/W	876.160.148.21	72
150	3,2	2,2	30	36/W	883.150.036.30	71	160	2,6	1,6	20	48/TFE	898.160.048.20	77
150	3,2	2,2	65	30/ER	875.150.030.65	63	160	2,6	1,6	30	24/W	876.160.024.30	72
150	3,2	2,2	65	30/EL	875.150.130.65	63	160	3,2	2,2	22	48/EL	888.160.048.22	69
150	3,2	2,2	65	30/ER	A875.150.030.65	63	160	3,2	2,2	22	48/ER	888.160.148.22	69
150	3,2	2,2	65	30/EL	A875.150.130.65	63	160	3,2	2,2	22	48/W	888.160.248.22	69
150	3,5	2,5	30	12/F	880.150.012.05	70	160	3,2	2,2	40	48/EL	888.160.048.40	69
150	3,5	2,5	30	24/F	880.150.024.05	70	160	3,2	2,2	40	48/ER	888.160.148.40	69
150	3,5	2,5	50	12/F	880.150.112.05	70	160	3,5	2,5	22	36/W	888.160.036.22	69
150	3,5	2,5	50	24/F	880.150.124.05	70	160	4,4-5,3	3,2	55	36/KW	A871.160.036.55	59
150	3,8	2,5	35	24+6/EL/LH	888.150.024.35	69	160	4,4-5,6	3,2	45	36/KW	871.160.036.45	57
150	3,8	2,5	35	24+6/ER/RH	888.150.124.35	69	160	4,4-5,6	3,2	55	36KW	871.160.136.55	57
150	4	2,8	30	12/F	880.150.012.06	70	160	4,4-5,6	3,2	65	36/KW	871.160.036.65	57
150	4	2,8	30	24/F	880.150.024.06	70	160	4,4-5,6	3,2	65	36/KW	A871.160.036.65	59
150	4	2,8	50	12/F	880.150.112.06	70	170	2,6	1,6	30	24/W	876.170.024.30	72
150	4	2,8	50	24/F	880.150.124.06	70	170	2,6	1,6	30	48/W	876.170.048.30	72
150	4,4-5,3	3,2	20	24/KW	A871.150.024.20	59	170	3,2	2,2	30	36/W	888.170.036.30	69
150	4,4-5,3	3,2	30	28/KW	A871.150.028.30	59	170	3,5	2,2	30	48/EL	888.170.048.30	69
150	4,4-5,3	3,2	45	24/KW	A871.150.024.45	59	170	3,5	2,2	30	48/ER	888.170.148.30	69
150	4,4-5,5	4	20	36/W	872.150.018.20	61	170	4,5	3,5	20	16+4/T/RH	821.170.120.20	75
150	4,4-5,6	3,2	20	24/KW	871.150.024.20	57	180	1,6	1,1	30	20/F	897.180.020.30	33
150	4,4-5,6	3,2	30	24/KW	871.150.024.30	57	180	1,6	1,1	40	20/F	897.180.020.40	33
150	4,4-5,6	3,2	30	36/KW	871.150.036.30	57	180	2	1,4	30	56/W	864.180.056.30	44
150	4,4-5,6	3,2	45	24/KW	871.150.024.45	57	180	2,8	1,8	20	24/W	876.180.024.20	72
150	4,45-5,4	3,2	45	28/KW	A871.150.128.45	59	180	2,8	1,8	30	30/W	876.180.030.30	72
150	4,45-5,45	3,2	45	28/K	871.150.028.45	57	180	2,8	1,8	50	30/W	876.180.030.50	72
150	4,5	3,5	30	12/F	880.150.012.07	70	180	2,8	2	20	42/TFN	878.180.042.20	74
150	4,5	3,5	30	24/F	880.150.024.07	70	180	2,8	2	30	56/TFN	878.180.056.30	74
150	4,5	3,5	50	12/F	880.150.112.07	70	180	3,2	2,2	30	30/W	863.180.030.30	42
150	4,5	3,5	50	24/F	880.150.124.07	70	180	3,2	2,2	30	42/W	863.180.042.30	42
150	4-4,8	3	30	24/KW	A871.150.224.30	59	180	3,2	2,2	30	56/W	863.180.056.30	42
150	5	3,5	30	12/F	880.150.012.08	70	180	3,2	2,2	30	30/W	883.180.030.30	71
150	5	3,5	30	24/F	880.150.024.08	70	180	3,2	2,2	30	36/W	883.180.036.30	71
150	5	3,5	50	12/F	880.150.112.08	70	180	3,2	2,2	30	42/W	883.180.042.30	71
150	5	3,5	50	24/F	880.150.124.08	70	180	3,2	2,2	30	56/W	883.180.056.30	71
150	6	3,9	30	12/F	880.150.012.09	70	180	3,2	2,2	35	30/W	883.180.030.35	71
150	6	3,9	30	24/F	880.150.024.09	70	180	3,2	2,2	35	58/W	883.180.058.35	71
150	6	3,9	50	12/F	880.150.112.09	70	180	3,2	2,2	40	42/W	883.180.042.40	71
150	6	3,9	50	24/F	880.150.124.09	70	180	3,2	2,2	40	56/W	883.180.056.40	71
150	8	6	30	12/F	880.150.012.10	70	180	3,2	2,2	65	42/ER	875.180.042.65	63
150	8	6	50	12/F	880.150.112.10	70	180	3,2	2,2	65	42/EL	875.180.142.65	63
160	1,8	1,2	20	28/W	876.160.028.20	72	180	3,2	2,2	65	42/ER	A875.180.042.65	63
160	1,8	1,2	20	42/WD	876.160.042.20	72	180	3,2	2,2	65	42/EL	A875.180.142.65	63
160	1,8	1,2	20	52/TFN	878.160.052.20	74	180	3-3,8	2,2	50	18/W	872.180.018.50	61
160	1,8	1,34	20	10/F	A887.160.110.20	78	180	3-3,8	2,2	50	18/FV	A872.180.018.50	62
160	2,2	1,6	20	24/W	876.160.024.20	72	180	4	3	30	42/W	883.180.142.30	71

Quick search

Recherche rapide

D	B	b	d	Z	Ref.	Page
180	4,4-5,3	3,2	30	36/K	A871.180.036.30	59
180	4,4-5,3	3,2	45	36/KW	A871.180.036.45	59
180	4,4-5,3	3,2	50	42/KW	A871.180.042.50	59
180	4,4-5,6	3	20	28/KW	871.180.028.20	57
180	4,4-5,6	3	30	28/KW	871.180.028.30	57
180	4,4-5,6	3,2	30	30/KW	871.180.130.30	57
180	4,4-5,6	3,2	45	36/KW	871.180.136.45	57
180	4,4-5,6	3,2	50	42/KW	871.180.042.50	57
180	4,45-5,6	3,2	45	36/KW	871.180.436.45	57
180	4,8-5,6	3,5	45	36/KW	A871.180.136.45	59
180	4,8-5,8	3,5	20	36/KW	871.180.036.20	57
180	4,8-5,8	3,5	45	36/KW	871.180.036.45	57
184	2,4	1,8	15,87	10/F	A887.184.010.15	78
190	2,2	1,8	30	38/W	889.190.038.30	76
190	2,4	1,6	30	24/W	876.190.024.30	72
190	2,4	1,8	30	24/H	A881.190.024.30	78
190	2,4	1,8	30	12/F	A887.190.012.30	78
190	2,6	1,6	20	32/W	876.190.032.21	72
190	2,6	1,6	20	48/W	876.190.048.21	72
190	2,6	1,6	20	48/TF	876.190.148.21	72
190	2,6	1,6	20	58/TFN	878.190.058.21	74
190	2,6	1,6	30	32/W	876.190.032.30	72
190	2,6	1,6	30	58/TFE	898.190.058.30	77
190	2,8	2	30	56/TFN	878.190.056.30	74
200	2	1,6	30	64/W	864.200.064.30	44
200	2,1	1,6	32	80/W	822.200.080.32	75
200	2,2	1,8	30	100/TFN	822.200.100.30	75
200	2,6	1,6	40	16+2/F	886.200.016.40	33
200	2,6	1,6	40	24+3/F	886.200.024.40	33
200	2,8	1,8	30	36/W	876.200.036.30	72
200	2,8	2	30	84/TFN	878.200.084.30	74
200	2,8	2	32	84/TF	878.200.084.32	74
200	3,2	2,2	30	36/W	863.200.036.30	42
200	3,2	2,2	30	48/W	863.200.048.30	42
200	3,2	2,2	30	60/W	863.200.060.30	42
200	3,2	2,2	30	60/TF	866.200.060.30	48
200	4,4-5,3	3,2	20	36/KW	A871.200.036.20	59
200	4,4-5,3	3,2	45	36/KW	A871.200.136.45	59
200	4,4-5,3	3,2	50	36/KW	A871.200.036.50	59
200	4,4-5,3	3,2	65	36/KW	A871.200.036.65	59
200	4,4-5,3	3,2	80	36/KW	A871.200.136.80	59
200	4,4-5,6	3,2	20	36/KW	871.200.036.20	57
200	4,4-5,6	3,2	30	36/KW	871.200.036.30	57
200	4,4-5,6	3,2	45	36/KW	871.200.436.45	57
200	4,4-5,6	3,2	50	42/KW	871.200.042.50	57
200	4,4-5,6	3,2	50	36/KW	871.200.136.50	57
200	4,4-5,6	3,2	65	36KW	871.200.136.65	57
200	4,4-5,6	3,2	80	36/KW	871.200.136.80	57
200	4,45-5,4	3,2	45	36/KW	A871.200.436.45	59
200	4,45-5,6	3,2	45	36/KW	871.200.736.45	57
200	4,8-5,6	3,5	45	36/KW	A871.200.036.45	59
200	4,8-5,6	3,5	65	36/KW	A871.200.136.65	59
200	4,8-5,8	3,5	45	36/KW	871.200.036.45	57
200	4,8-5,8	3,5	65	36/KW	871.200.036.65	57
200	4-4,8	3	45	36/KW	A871.200.236.45	59
200	4-4,8	3	80	36/KW	A871.200.036.80	59

D	B	b	d	Z	Ref.	Page
200	5,5-6,7	3,4	20	36/KW	871.200.136.20	57
200	5,8-6,8	3,5	45	36/KW	871.200.236.45	57
200	6,2-7,2	4	45	36/KW	871.200.336.45	57
200	6,5	3,5	30	40/TN	866.200.340.30	48
205	4	2,8	80	44/F/LH	874.205.044.80	66
205	4	2,8	80	44/F/RH	874.205.144.80	66
205	4	2,8	130	40/EL/LH	874.205.040.99	66
205	4	2,8	130	40/ER/RH	874.205.140.99	66
210	2,6	1,6	30	48/W	876.210.048.30	72
210	2,6	1,6	30	64/W	876.210.064.30	72
210	2,6	2	30	14/F	A887.210.014.30	78
210	2,8	1,8	30	24/W	876.210.024.30	72
215	2,8	2	30	64/TFN	878.215.064.30	74
215	2,8	2	30	80/TF	878.215.080.30	74
215	4,4-5,3	3,2	50	42/KW	A871.215.042.50	59
215	4,4-5,6	3,2	50	42/KW	871.215.042.50	58
215	4,8-5,8	3,5	50	42/KW	871.215.142.50	58
216	2,2	1,8	30	48/WE	889.216.048.30	76
216	2,6	1,6	30	48/W-NEG	876.216.048.30	72
216	2,6	1,6	30	64/W-NEG	876.216.064.30	72
216	2,6	2	30	30/H	A881.216.030.30	78
216	2,6	2	30	14/F	A887.216.014.30	78
216	2,6	2	30	14/F-NEG	A887.216.114.30	78
216	2,8	1,8	30	24/W-NEG	876.216.024.30	72
216	2,8	1,8	30	60/W-NEG	876.216.060.30	72
216	2,8	1,8	30	80/W-NEG	876.216.080.30	72
220	2,8	2	30	36/W	883.220.036.30	71
220	3,2	2,2	30	42/DH	867.220.042.30	47
220	3,2	2,2	30	64/TF	866.220.064.30	48
220	3,2-3,9	2,4	45	60/KW	A871.220.060.45	59
220	6,5-7,4	4,5	20	36/KW	871.220.036.20	58
225	2,8	1,8	30	24/W	876.225.024.30	72
225	2,8	1,8	30	48/W	876.225.048.30	72
230	2,2	1,8	30	44/W	889.230.044.30	76
230	2,8	1,8	30	34/W	876.230.034.30	72
230	3	2	30	24/W	876.230.024.30	72
230	3	2,6	30	52+6/T	821.230.058.30	75
230	4,5	3,5	20	52+6/T	821.230.058.20	75
235	2,8	1,8	30	48/W	876.235.048.30	72
235	3	2	30	34/W	876.235.034.30	72
240	3,2	2,2	30	54/TF	883.240.054.30	71
240	3,2	2,2	40	54/TF	883.240.054.40	71
250	1,8	1,3	80	28/F	897.250.028.80	33
250	2	1,6	30	80/W	864.250.080.30	44
250	2,2	1,8	30	48/W	889.250.048.30	76
250	2,2	1,8	30	60/W	889.250.060.30	76
250	2,5	1,8	30	80/W	864.250.180.30	44
250	2,5	2	30	48/H	A867.250.048.30	50
250	2,6	1,6	40	30+3/F	886.250.030.40	33
250	2,6	2	30	16/F	A887.250.016.30	78
250	2,8	2	30	80/W	865.250.280.30	47
250	2,8	2	70	16+2/F	870.250.116.70	34
250	2,8	2	70	20+4/F	870.250.120.70	34
250	2,8	2,2	30	80/WE	895.250.080.30	76
250	3,2	2,2	30	20+4/W	852.250.020.30	11
250	3,2	2,2	30	16+2/F	870.250.016.30	34

01

Quick search

Recherche rapide

D	B	b	d	Z	Ref.	Page	D	B	b	d	Z	Ref.	Page
250	3,2	2,2	30	20+4/F	870.250.020.30	34	255	4	2,8	80	60/F/LH	874.255.060.80	66
250	3,2	2,2	30	20/F	860.250.020.30	39	255	4	2,8	80	48/F/RH	874.255.148.80	66
250	3,2	2,2	30	24/W	861.250.024.30	40	255	4	2,8	80	60/F/RH	874.255.160.80	66
250	3,2	2,2	30	36/W	861.250.036.30	40	255	4	2,8	130	48/EL	874.255.048.99	66
250	3,2	2,2	30	24/W NL03	879.250.024.30	41	255	4	2,8	130	60/EL	874.255.060.99	66
250	3,2	2,2	30	48/W	863.250.048.30	43	255	4	2,8	130	48/ER	874.255.148.99	66
250	3,2	2,2	30	80/W	863.250.080.30	43	255	4	2,8	130	60/ER	874.255.160.99	66
250	3,2	2,2	30	40/W-NEG	863.250.140.30	43	255	4	2,8	130	48/EL/LH	874.255.348.99	66
250	3,2	2,2	30	80/W	865.250.080.30	47	255	4	2,8	130	60/EL/LH	874.255.360.99	66
250	3,2	2,2	30	48/DH	867.250.048.30	47	255	4	2,8	130	48/ER/RH	874.255.448.99	66
250	3,2	2,2	30	60/TF	866.250.060.30	48	255	4	2,8	130	60/ER/RH	874.255.460.99	66
250	3,2	2,2	30	80/TF	866.250.080.30	48	260	2,5	1,8	30	48/W	876.260.048.30	72
250	3,2	2,2	30	80/TF-M	866.250.480.30	48	260	2,5	1,8	30	60/W	876.260.060.30	72
250	3,2	2,2	30	80/TFN	866.250.280.30	49	260	2,5	1,8	30	80/W	876.260.080.30	72
250	3,2	2,2	30	80/TF-P	866.250.380.30	49	260	2,5	1,8	30	60/W-NEG	876.260.160.30	72
250	3,2	2,2	30	48/TF	A803.250.048.30	51	260	3,2	2,2	30	80/TFN	878.260.080.30	74
250	3,2	2,2	30	60/TF	A803.250.060.30	51	270	2,2	1,8	30	60/W	889.270.060.30	76
250	3,2	2,2	30	80/TF	A803.250.080.30	51	275	3,2	2,2	20	48/W	863.275.048.20	43
250	3,2	2,2	30	60/TF	A803.250.160.30	51	275	3,2	2,2	20	72/W	863.275.072.20	43
250	3,2	2,2	30	80/TF	A803.250.180.30	51	280	3,2	2,2	30	60/TF	873.280.060.30	52
250	3,2	2,2	30	60/TFE	898.250.060.30	77	280	3,2	2,2	30	60/TF	883.280.060.30	71
250	3,2	2,2	30	80/TFE	898.250.080.30	77	280	4,55	3,5	45	84/W	871.280.084.45	58
250	3,2	2,2	30	80/TFE	A898.250.080.30	77	290	4,2	3	55	60/TF	873.290.060.55	52
250	3,2	2,2	35	40/W	863.250.040.35	43	300	2,7	1,8	30	96/W	864.300.096.30	44
250	3,2	2,2	70	20+4/W	852.250.020.70	11	300	2,7	1,8	70	28/W	861.300.128.70	40
250	3,2	2,2	70	16+2/F	870.250.016.70	34	300	2,8	1,8	80	48/TT	860.300.248.80	39
250	3,2	2,2	70	20+4/F	870.250.020.70	34	300	2,8	2	30	20+4/F	870.300.120.30	34
250	3,2	2,2	80	20+4/W	852.250.020.80	11	300	2,8	2	70	20+4/F	870.300.120.70	34
250	3,2	2,6	15,87	80/TF-NEG	878.250.080.15	74	300	2,8	2,2	30	96/WE	895.300.096.30	76
250	3,2	2,6	30	80/TF	877.250.080.30	73	300	2,8	2,2	30	20/F	A887.300.020.30	78
250	3,2	2,6	30	80/TFN	878.250.080.30	74	300	3,2	2,2	25,4	96/W	863.300.096.26	43
250	3,2	2,6	32	80/TF	877.250.080.32	73	300	3,2	2,2	30	24+2+2/W	852.300.024.30	11
250	3,2	2,6	32	80/TFN	878.250.080.32	74	300	3,2	2,2	30	20+4/F	870.300.020.30	34
250	3,3	2,6	32	52+8/T	821.250.060.32	75	300	3,2	2,2	30	18+3/F	850.300.018.30	36
250	4	2,8	80	48/F/RH	874.250.348.80	66	300	3,2	2,2	30	24/F	860.300.024.30	39
250	4	2,8	80	72/F/RH	874.250.372.80	66	300	3,2	2,2	30	28/W	861.300.028.30	40
250	4	2,8	80	48/F/LH	874.250.448.80	66	300	3,2	2,2	30	36/W	861.300.036.30	40
250	4	2,8	80	72/F/LH	874.250.472.80	66	300	3,2	2,2	30	28/W	879.300.028.30	41
250	4	2,8	100	48/F/RH	874.250.348.99	66	300	3,2	2,2	30	36/W	863.300.036.30	43
250	4	2,8	100	72/F/RH	874.250.372.99	66	300	3,2	2,2	30	48/W	863.300.048.30	43
250	4	2,8	100	48/F/LH	874.250.448.99	66	300	3,2	2,2	30	60/W	863.300.060.30	43
250	4	2,8	100	72/F/LH	874.250.472.99	66	300	3,2	2,2	30	72/W	863.300.072.30	43
250	4,2	2,8	55	60/TF	873.250.060.55	52	300	3,2	2,2	30	96/W	863.300.096.30	43
250	4,4-5,6	3,2	50	42/KW	871.250.042.50	58	300	3,2	2,2	30	36/W-NEG	863.300.136.30	43
250	4,5	3,5	20	52+8/T	821.250.160.20	75	300	3,2	2,2	30	48/W-NEG	863.300.148.30	43
250	4,5	3,5	30	52+8/T	821.250.160.30	75	300	3,2	2,2	30	96/W	865.300.096.30	47
250	5,6	3,8	30	20/F	869.250.020.30	38	300	3,2	2,2	30	72/TF	866.300.072.30	48
250	5,6	3,8	70	20/F	869.250.020.70	38	300	3,2	2,2	30	96/TF	866.300.096.30	48
254	2,2	1,8	15,87	60/WE	889.254.060.15	76	300	3,2	2,2	30	72/TF-M	866.300.472.30	48
254	2,2	1,8	30	60/W	889.254.060.30	76	300	3,2	2,2	30	96/TF-M	866.300.496.30	48
254	2,4	1,6	30	24/W	876.254.024.30	72	300	3,2	2,2	30	96/TFN	866.300.196.30	49
254	2,4	1,6	30	40/W	876.254.040.30	72	300	3,2	2,2	30	96/TF-P	866.300.396.30	49
254	2,4	1,6	30	60/W	876.254.060.30	72	300	3,2	2,2	30	72/TF	A803.300.072.30	51
254	2,4	1,6	30	80/TF	876.254.080.30	72	300	3,2	2,2	30	96/TF	A803.300.096.30	51
254	3,2	2,2	15,87	50/WWT	862.254.050.15	42	300	3,2	2,2	30	72/TF	A803.300.172.30	51
255	4	2,8	80	48/F/LH	874.255.048.80	66	300	3,2	2,2	30	96/TF	A803.300.196.30	51

Quick search

Recherche rapide

D	B	b	d	Z	Ref.	Page	D	B	b	d	Z	Ref.	Page
300	3,2	2,2	30	72/TFE	898.300.072.30	77	300	5,6	3,8	30	24/F	869.300.024.30	38
300	3,2	2,2	30	96/TFE	898.300.096.30	77	300	5,6	3,8	70	24/F	869.300.024.70	38
300	3,2	2,2	30	96/TFE	A898.300.096.30	77	300	5,6	3,8	80	24F NL	869.300.024.80	38
300	3,2	2,2	35	48/W	863.300.048.35	43	300	3,2	2,2	30	72/W	883.300.072.30	71
300	3,2	2,2	50	72/W	883.300.072.50	71	303	2,5	2	30	60/H	A867.303.060.30	50
300	3,2	2,2	70	24+4/W	852.300.024.70	11	303	3,2	2,2	30	60/DH	867.303.060.30	47
300	3,2	2,2	70	20+2+2/F	870.300.020.70	34	304.8	3,2	2,2	25,	60/WWT	862.305.060.26	42
300	3,2	2,2	70	24+4/F	870.300.024.70	34	305	2,2	1,8	25,4	60/W	889.305.060.26	76
300	3,2	2,2	70	36/W	861.300.036.70	40	305	2,2	1,8	25,4	80/W	889.305.080.26	76
300	3,2	2,2	80	24+4/W	852.300.024.80	11	305	2,2	1,8	30	60/W	889.305.060.30	76
300	3,2	2,2	80	20+4/F	870.300.120.80	34	305	2,2	1,8	30	80/W	889.305.080.30	76
300	3,2	2,2	80	36/W	861.300.036.80	40	305	2,6	1,8	30	60/W-NEG	876.305.060.30	72
300	3,2	2,6	30	72/TF	877.300.072.30	73	305	4	2,8	80	72/F/LH	874.305.072.80	66
300	3,2	2,6	30	96/TF	877.300.196.30	73	305	4	2,8	80	72/F/RH	874.305.172.80	66
300	3,2	2,6	30	96/TFN	878.300.196.30	74	305	4	2,8	130	60/EL	874.305.060.99	66
300	3,2	2,6	30	120/TFN	878.300.120.30	74	305	4	2,8	130	72/EL	874.305.072.99	66
300	3,2	2,6	32	72/TF	877.300.072.32	73	305	4	2,8	130	60/ER	874.305.160.99	66
300	3,2	2,6	32	96/TF	877.300.196.32	73	305	4	2,8	130	66/ER	874.305.172.99	66
300	3,2	2,6	32	96/TFN	878.300.196.32	74	308	3,2	2,4	60	96/TF	A873.308.096.60	56
300	3,4	2,2	30	12/F	854.300.012.30	41	310	4,4	3,2	60	72/TF	873.310.072.60	52
300	3,4	2,2	30	20/T	881.300.020.30	46	310	4,4	3,2	60	72/TF-P	873.310.072.60P	54
300	3,4	2,2	80	20+4/F	870.300.220.80	34	310	4,4	3,2	60	72/TT	873.310.172.60	55
300	3,4	2,2	80	28/F	860.300.128.80	39	310	4,4	3,2	60	72/TFF	A873.310.072.60	56
300	3,7	2,5	30	14+4/W	855.300.014.30	36	315	3,2	2,2	30	28/W	879.315.028.30	41
300	3,7	2,5	70	14+4/W	855.300.014.70	36	315	3,2	2,2	30	28/W	863.315.028.30	43
300	4	2,8	80	48/TF	860.300.148.80	39	315	3,2	2,2	30	48/W	863.315.048.30	43
300	4	2,8	80	28/TT	860.300.228.80	39	315	3,2	2,2	30	60/W	863.315.060.30	43
300	4	3	80	72/TFE	A898.300.072.80	77	320	4	3	30	60/TFE	A898.320.060.30	77
300	4,4	3	30	20+4/F	868.300.020.30	35	320	4,4	3,2	30	60/TF	873.320.060.30	52
300	4,4	3	30	60/TF	873.300.060.30	52	320	4,4	3,2	30	60/TF-P	873.320.060.30P	54
300	4,4	3	30	72/TF	873.300.072.30	52	320	4,4	3,2	30	72/TT	873.320.172.30	55
300	4,4	3	30	60/TF-P	873.300.060.30P	54	320	4,4	3,2	30	60/TF	A873.320.060.30	56
300	4,4	3	30	72/TF-P	873.300.072.30P	54	320	4,4	3,2	50	60/TF	873.320.060.50	52
300	4,4	3	50	60/TF-P	873.300.060.50P	54	320	4,4	3,2	60	72/TF-P	873.320.072.60P	54
300	4,4	3	70	20+4/F	868.300.020.70	35	320	4,4	3,2	65	60/TF	873.320.060.65	52
300	4,4	3,2	30	48/W	882.300.048.30	51	320	4,4	3,2	65	72/TF	873.320.072.65	52
300	4,4	3,2	30	72/TF	A873.300.072.30	56	320	4,4	3,2	65	60/TF-P	873.320.060.65P	54
300	4,4	3,2	60	72/TF	873.300.072.60	52	320	4,4	3,2	65	72/TT	873.320.172.65	55
300	4,4	3,2	60	72/TF	A873.300.072.60	56	320	4,4	3,2	65	60/TF	A873.320.060.65	56
300	4,4	3,2	65	60/TF	873.300.060.65	52	320	4,4	3,2	65	72/TF	A873.320.072.65	56
300	4,4	3,2	65	60/TF	A873.300.060.65	56	320	4,4	3,2	75	72/TF	873.320.072.75	52
300	4,4	3,2	75	72/TF	873.300.072.75	52	320	4,4	3,2	75	72/TT	873.320.172.75	55
300	4,4	3,2	75	96/TF	873.300.096.75	52	320	4,4	3,2	80	60/TF	873.320.060.80	52
300	4,4	3,2	75	72/TF	A873.300.072.75	56	320	4,4	3,2	80	60/TF-P	873.320.060.80P	54
300	4,4	3,2	80	60/TF	873.300.060.80	52	320	4,4	3,2	80	60/TF	A873.320.060.80	56
300	4,4	3,2	80	72TF	873.300.072.80	52	330	3,2	2,2	30	80/W	863.330.080.30	43
300	4,4	3,2	80	60/TF-P	873.300.060.80P	54	330	3,5	3	30	102/TFN	878.330.102.30	74
300	4,4	3,2	80	72/TF	A873.300.072.80	56	330	3,5	3	32	102/TFN	878.330.102.32	74
300	4,4-5,3	3,2	65	48/KW	A871.300.048.65	59	340	5-5	3,5	45	108/W	871.340.108.45	58
300	4,4-5,6	3,2	30	36/KW	871.300.036.30	58	350	2,5	2	30	72/H	A867.350.072.30	50
300	4,4-5,6	3,2	30	48/KW	871.300.048.30	58	350	3,2	2,2	30	42/W-NEG	863.350.142.30	43
300	4,4-5,6	3,2	50	48/KW	871.300.048.50	58	350	3,2	2,2	30	72/DH	867.350.072.30	47
300	4,4-5,6	3,2	65	48/KW	871.300.048.65	58	350	3,5	2,5	25,4	84/TF	866.350.084.26	48
300	4,4-5,6	3,2	80	48/KW	871.300.048.80	58	350	3,5	2,5	30	24+6/W	852.350.024.30	11
300	4,48	3,2	75	96/TF	873.300.196.75	52	350	3,5	2,5	30	24+6/F	870.350.024.30	34
300	4,55	3,5	80	72/WE	871.300.072.80	58	350	3,5	2,5	30	28/F	860.350.028.30	39

01

Quick search

Recherche rapide

D	B	b	d	Z	Ref.	Page	D	B	b	d	Z	Ref.	Page
350	3,5	2,5	30	36/W	861.350.036.30	40	350	4,4	3,2	80	72/TF-P	873.350.072.80P	54
350	3,5	2,5	30	32/W	879.350.032.30	41	350	4,4	3,2	80	72/TF	A873.350.072.80	56
350	3,5	2,5	30	54/W	863.350.054.30	43	350	5,6	3,8	30	28/F	869.350.028.30	38
350	3,5	2,5	30	72/W	863.350.072.30	43	350	5,6	3,8	70	28/F	869.350.028.70	38
350	3,5	2,5	30	84W	863.350.084.30	43	355	2,2	1,8	25,4	90/W	889.355.090.26	76
350	3,5	2,5	30	108/W	863.350.108.30	43	355	2,2	1,8	30	90/W	889.355.090.30	76
350	3,5	2,5	30	108/W	865.350.108.30	47	355	4	2,8	130	72/EL	874.355.072.99	66
350	3,5	2,5	30	84/TF	866.350.084.30	48	355	4	2,8	130	84/EL	874.355.084.99	66
350	3,5	2,5	30	108/TF	866.350.108.30	48	355	4	2,8	130	72/ER	874.355.172.99	66
350	3,5	2,5	30	108/TF-M	866.350.408.30	48	355	4	2,8	130	84/ER	874.355.184.99	66
350	3,5	2,5	30	72/TF	A803.350.272.30	51	355	4,4	3,2	30	72/TF	873.355.072.30	52
350	3,5	2,5	70	24+6/W	852.350.024.70	11	355	4,4	3,2	30	72/TT	873.355.172.30	55
350	3,5	2,5	70	24+6/F	870.350.024.70	34	355	4,4	3,2	65	72/TF	873.355.072.65	52
350	3,5	2,5	75	24+6/F	870.350.024.75	34	355	4,4	3,2	65	72/TT	873.355.372.65	55
350	3,5	2,5	80	24+6/W	852.350.024.80	11	355	4,4	3,2	75	72/TF	873.355.072.75	52
350	3,5	2,5	80	24+6/F	870.350.024.80	34	355	4,4	3,2	75	72/TT	873.355.172.75	55
350	3,5	2,6	30	108/TF	866.350.308.30	49	355	4,4	3,2	80	72/TF	873.355.072.80	52
350	3,6	2,4	30	24/T	881.350.024.30	46	355	4,4	3,2	80	84/ER/RH	874.355.384.80	66
350	3,6	2,4	80	20+4/F	870.350.020.80	34	355	4,4	3,2	80	84/EL/LH	874.355.484.80	66
350	3,6	2,4	80	30/F	860.350.030.80	39	360	4,4	3,2	30	72/TF	873.360.072.30	52
350	3,6	2,5	30	20+4/F	850.350.020.30	36	360	4,4	3,2	65	72/TF	873.360.072.65	52
350	3,6	3	30	84/TF	877.350.084.30	73	360	4,4	3,2	65	72/TF-P	873.360.072.65P	54
350	3,6	3	30	108/TF	877.350.108.30	73	360	4,4	3,2	65	72/TT	873.360.172.65	55
350	3,6	3	30	84/TFN	878.350.084.30	74	370	4,4	3,2	30	72/TF	873.370.072.30	52
350	3,6	3	30	108/TFN	878.350.108.30	74	380	3,5	3	32	110/TFN	878.380.110.32	74
350	3,6	3	32	84/TF	877.350.084.32	73	380	4	3	80	84/TFE	A898.380.084.80	77
350	3,6	3	32	108/TF	877.350.108.32	73	380	4,4	3,2	30	72/TF	873.380.072.30	52
350	3,6	3	32	84/TFN	878.350.084.32	74	380	4,4	3,2	30	72/TF	A873.380.072.30	56
350	3,6	3	32	108/TFN	878.350.108.32	74	380	4,4	3,2	50	72/TF	873.380.072.50	52
350	3,6	3	40	84/TF	877.350.084.40	73	380	4,4	3,2	50	72/TF	A873.380.072.50	56
350	3,6	3	40	108/TFN	878.350.108.40	74	380	4,4	3,2	60	72/W	882.380.072.60	51
350	3,8	2,5	30	16/F	854.350.016.30	41	380	4,4	3,2	60	72/TF	873.380.172.60	52
350	3,9	2,5	70	14+4/W	855.350.014.70	36	380	4,4	3,2	60	72/TF-P	873.380.172.60P	54
350	4	3	75	72/TFE	A898.350.072.75	77	380	4,4	3,2	60	72/TT	873.380.372.60	55
350	4	3	75	84/TFE	A898.350.084.75	77	380	4,4	3,2	60	72/TF	A873.380.172.60	56
350	4	3	80	84/TFE	A898.350.084.80	77	380	4,4	3,2	65	72/TF	873.380.072.65	52
350	4,4	3	30	24+6/F	868.350.024.30	35	380	4,4	3,2	65	72/TT	873.380.172.65	55
350	4,4	3	70	24+6/F	868.350.024.70	35	380	4,4	3,2	65	72/TF	A873.380.072.65	56
350	4,4	3,2	30	54/W	882.350.054.30	51	380	4,4	3,2	80	72/TF	873.380.172.80	52
350	4,4	3,2	30	72/W	882.350.072.30	51	380	4,4	3,2	80	72/TF-P	873.380.072.80P	54
350	4,4	3,2	30	72/TF	873.350.072.30	52	380	4,4	3,2	80	72/TF	A873.380.272.80	56
350	4,4	3,2	30	108/TF	873.350.108.30	52	380	4,6	3,2	80	72/TF	873.380.072.80	52
350	4,4	3,2	30	72/TF-P	873.350.072.30P	54	380	4,6	3,2	80	72/TF	A873.380.172.80	56
350	4,4	3,2	30	72/TT	873.350.272.30	55	380	4,8	3,5	60	54/W	882.380.054.60	51
350	4,4	3,2	30	72/TF	A873.350.072.30	56	380	4,8	3,5	60	60/TF	873.380.060.60	52
350	4,4	3,2	60	54W	882.350.054.60	51	380	4,8	3,5	60	72/TF	873.380.072.60	52
350	4,4	3,2	60	72/W	882.350.072.60	51	380	4,8	3,5	60	72/TF-P	873.380.072.60P	54
350	4,4	3,2	60	72/TF	873.350.072.60	52	380	4,8	3,5	60	72/TT	873.380.272.60	55
350	4,4	3,2	60	60/TF-P	873.350.060.60P	54	380	4,8	3,5	60	72/TF	A873.380.072.60	56
350	4,4	3,2	60	72/TF-P	873.350.072.60P	54	400	2,8	2,2	25,	100/WE	889.400.100.26	76
350	4,4	3,2	60	72/TF	A873.350.072.60	56	400	3	2,2	30	125/W4F	891.400.125.30	45
350	4,4	3,2	75	54/W	882.350.054.75	51	400	3,5	2,4	30	78/DH	867.400.078.30	47
350	4,4	3,2	75	72/TF	873.350.072.75	52	400	3,5	2,5	30	28/W	861.400.028.30	40
350	4,4	3,2	75	72/TF-P	873.350.072.75P	54	400	3,5	2,5	30	36/W	861.400.036.30	40
350	4,4	3,2	75	72/TF	A873.350.072.75	56	400	3,5	2,5	30	36/W	879.400.036.30	41
350	4,4	3,2	80	72/TF	873.350.072.80	52	400	3,5	2,5	30	48/W	863.400.048.30	43

Quick search

Recherche rapide

D	B	b	d	Z	Ref.	Page	D	B	b	d	Z	Ref.	Page
400	3,5	2,5	30	60/W	863.400.060.30	43	430	4,4	3,2	75	72/TT	873.430.472.75	55
400	3,5	2,5	30	84/W	863.400.084.30	43	430	4,4	3,2	75	72/TF	A873.430.072.75	56
400	3,5	2,5	30	96/W	863.400.096.30	43	430	4,4	3,2	80	72/TF	873.430.072.80	53
400	3,5	2,5	30	120/W	863.400.120.30	43	430	4,4	3,2	80	72/TF-P	873.430.072.80P	54
400	3,5	2,8	30	120/W	891.400.120.30	45	430	4,4	3,2	80	72/TF	A873.430.072.80	56
400	3,6	2,4	30	28/T	881.400.028.30	46	435	6,3	5	320	40/F/RH	874.435.140.99	37
400	3,6	3	30	96/TF	877.400.096.30	73	450	3,8	2,6	30	32/T	881.450.032.30	46
400	3,8	2,5	30	18/F	854.400.018.30	41	450	3,8	3,2	32	96/TF	877.450.096.32	73
400	3,8	2,8	30	48/W-NEG	863.400.148.30	43	450	3,9	3	30	102/W	891.450.102.30	45
400	4	2,8	30	28+2+4/W	852.400.028.30	11	450	4	2,8	30	40/W	861.450.040.30	40
400	4	2,8	30	28+6/F	870.400.028.30	34	450	4	2,8	30	40/W	879.450.040.30	41
400	4	2,8	30	24+4/F	850.400.024.30	36	450	4	2,8	30	66/W	863.450.066.30	43
400	4	2,8	30	32F NL03	860.400.032.30	39	450	4	2,8	30	96/W	863.450.096.30	43
400	4	2,8	70	28+6/W	852.400.028.70	11	450	4	2,8	30	138/W	863.450.138.30	43
400	4	2,8	70	20+4/F	870.400.020.70	34	450	4	3,2	30	128/TF	877.450.128.30	73
400	4	2,8	70	28+6/F	870.400.028.70	34	450	4	3,2	30	128/TFN	878.450.128.30	74
400	4	3	75	96/TFE	A898.400.096.75	77	450	4	3,2	32	128/TF	877.450.128.32	73
400	4	3	80	84/TFE	A898.400.084.80	77	450	4	3,2	32	128/TFN	878.450.128.32	74
400	4	3,2	30	120/TF	877.400.120.30	73	450	4,4	2,8	30	54/W-NEG	863.450.154.30	43
400	4	3,2	30	120/TFN	878.400.120.30	74	450	4,4	3	30	24+6/F	870.450.024.30	34
400	4	3,2	32	120/TF	877.400.120.32	73	450	4,4	3	70	24+6/F	870.450.024.70	34
400	4	3,2	32	120/TFN	878.400.120.32	74	450	4,4	3,2	30	140/W	891.450.140.30	45
400	4	3,2	40	120/TFN	878.400.120.40	74	450	4,4	3,2	30	72/W	882.450.072.30	51
400	4,4	2,8	70	14+4/W	855.400.014.70	36	450	4,4	3,2	30	72/TF	873.450.072.30	53
400	4,4	3,2	30	72/W	882.400.072.30	51	450	4,4	3,2	30	72/TF-P	873.450.072.30P	54
400	4,4	3,2	30	72TF NL03	873.400.072.30	53	450	4,4	3,2	30	72/TF	A873.450.172.30	56
400	4,4	3,2	30	72/TF	A873.400.072.30	56	450	4,4	3,2	75	72/TF	A873.450.072.75	56
400	4,4	3,2	60	72/TF	873.400.072.60	53	450	4,4	3,2	80	72/TF	873.450.272.80	53
400	4,4	3,2	60	72/TF	A873.400.072.60	56	450	4,4	3,2	80	72/TF-P	873.450.272.80P	54
400	4,4	3,2	65	72/TF	873.400.172.65	53	450	4,4	3,2	80	72/TF	A873.450.072.80	56
400	4,4	3,2	75	72/W	882.400.072.75	51	450	4,6	3-6,8	120	28+4/F LH	870.450.028.99	37
400	4,4	3,2	75	72/TF	873.400.272.75	53	450	4,6	3-6,8	120	28+4/F RH	870.450.128.99	37
400	4,4	3,2	75	72/TF	873.400.272.75P	54	450	4,8	3	70	14+4/W	855.450.014.70	36
400	4,4	3,2	75	72/TF	A873.400.072.75	56	450	4,8	3,5	30	138/W	891.450.138.30	45
400	4,4	3,2	80	72/W	882.400.072.80	51	450	4,8	3,5	60	60/TF	873.450.060.60	53
400	4,4	3,2	80	72/TF	873.400.272.80	53	450	4,8	3,5	60	72/TF	873.450.072.60	53
400	4,4	3,2	80	72/TF-P	873.400.272.80P	54	450	4,8	3,5	60	72/TF-P	873.450.072.60P	54
400	4,4	3,2	80	72/TF	A873.400.072.80	56	450	4,8	3,5	60	72/TT	873.450.372.60	55
400	4,8	3,5	75	72/TF	873.400.172.75	53	450	4,8	3,5	60	72/TF	A873.450.072.60	56
400	5,2	3,9	30	24+6/F	868.400.024.30	35	450	4,8	3,5	80	72/TF	873.450.172.80	53
403	3,5	2,5-5,0	320	16/LH	893.403.016.00	37	450	4,8	3,5	80	72/TF-P	873.450.172.80P	54
403	3,5	2,5-5,0	320	16/RH	893.403.116.00	37	450	4,8	3,5	80	72/TF	A873.450.172.80	56
420	3,8	2,8	40	96/W-NEG	863.420.096.40	43	450	6	3,9	30	24+6/F	868.450.024.30	35
420	3,8	3,2	30	96/TFN	878.420.096.30	74	450	6	3,9	70	24+6/F	868.450.024.70	35
420	3,8	3,2	40	96/TFN	878.420.096.40	74	460	4,4	3,2	30	72/TF	873.460.072.30	53
420	4	3,2	30	120/TF	877.420.120.30	73	460	4,4	3,2	30	72/TF-P	873.460.072.30P	54
420	4,4	3,2	50	72/TF	873.420.072.50	53	460	4,4	3,2	75	72/TF	873.460.072.75	53
420	4,4	3,2	50	60/TF-P	873.420.060.50P	54	470	4,4	3,2	75	72/W	882.470.072.75	51
420	4,4	3,2	80	72/TF	873.420.072.80	53	470	4,4	3,2	75	72/TF	873.470.072.75	53
420	4,4	3,8	30	96/TF	877.420.096.30	73	470	4,4	3,2	75	72/TF	A873.470.072.75	56
420	4,8	3,5	60	72/TF	873.420.172.60	53	470	4,8	3,5	70	72/TT	873.470.372.70	55
430	4,4	3,2	30	72/TF	873.430.072.30	53	480	4,4	3,2	30	72/TF	873.480.072.30	53
430	4,4	3,2	60	72/TF	873.430.072.60	53	480	4,4	3,2	30	72/TF-P	873.480.072.30P	54
430	4,4	3,2	65	72/TF	873.430.072.65	53	480	4,4	3,2	30	72/TF	A873.480.072.30	56
430	4,4	3,2	75	72/TF	873.430.072.75	53	480	4,8	3,5	30	72/TF	A873.480.172.30	56
430	4,4	3,2	75	96/TF	873.430.096.75	53	480	4,8	3,5	60	72/TF	873.480.172.60	53

01

Quick search

Recherche rapide

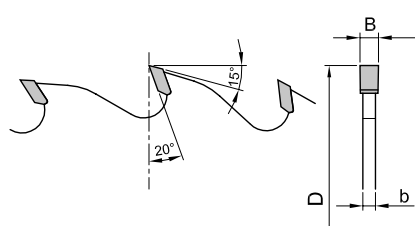
D	B	b	d	Z	Ref.	Page Page
480	4,8	3,5	80	72/TF	873.480.072.80	53
500	4	2,8	30	72/W	863.500.072.30	43
500	4	2,8	30	108/W	863.500.108.30	43
500	4	2,8	30	144/W	863.500.144.30	43
500	4	2,8	35	72/W	863.500.072.35	43
500	4,2	3,4	30	140/TF	877.500.140.30	73
500	4,2	3,4	30	140/TFN	878.500.140.30	74
500	4,2	3,4	32	140/TF	877.500.140.32	73
500	4,2	3,4	32	140/TFN	878.500.140.32	74
500	4,4	2,8	30	44/W	861.500.044.30	40
500	4,4	2,8	30	60/W	861.500.060.30	40
500	4,4	2,8	30	44/W	879.500.044.30	41
500	4,4	2,8	30	36/T	881.500.036.30	46
500	4,4	2,8	30	36/W	896.500.036.30	46
500	4,4	2,8	35	60/W	861.500.060.35	40
500	4,4	3,2	30	72/W	882.500.072.30	51
500	4,4	3,2	80	72/W	882.500.072.80	51
500	4,8	3,5	30	144W	891.500.144.30	45
500	4,8	3,5	35	144/W	891.500.144.35	45
500	4,8	3,5	60	72/TF	873.500.072.60	53
500	4,8	3,5	60	72/TF	A873.500.072.60	56
500	5	3,6	70	14+6/W	855.500.014.70	36
500	6	3,9	30	32+6/F	868.500.032.30	35
520	4,4	3,2	30	60/W-NEG	863.520.060.30	43
520	4,4	3,2	30	72/TF	873.520.172.30	53
520	4,4	3,8	30	120/TF	877.520.120.30	73
520	4,6	3,4	30	144/W	891.520.144.30	45
520	4,8	3,5	60	72/TF	873.520.072.60	53
520	4,8	3,5	70	72/TT	873.520.072.70	55
520	5	3,5-6,8	155	20+6/F LH	870.520.020.99	37
520	5	3,5-6,8	155	20+6/F RH	870.520.120.99	37
530	4,8	3,5	75	72/TF	873.530.072.75	53
550	4,2	3,2	30	84/W	863.550.084.30	43
550	4,2	3,4	30	110/TF	877.550.110.30	73
550	4,2	3,4	30	140/TF	877.550.140.30	73
550	4,2	3,4	32	140/TF	877.550.140.32	73
550	4,4	3	30	60/W	861.550.060.30	40
550	4,4	3,2	30	120/W	863.550.120.30	43
550	4,8	3,2	30	44/W	896.550.044.30	46
550	4,8	3,4	30	72/W	863.550.172.30	43
550	5,5	3,8	40	60/TF	873.550.060.40	53
570	4,5	3,5	430	19/LH	893.570.019.00	37
570	4,5	3,5	430	19/RH	893.570.119.00	37
570	4,8	3,5	60	60/TF	873.570.060.60	53
600	4,6	4	30	140/TF	877.600.140.30	73
600	4,6	4	30	140/TFN	878.600.140.30	74
600	4,6	4	32	140/TF	877.600.140.32	73
600	4,6	4	40	140/TF	877.600.140.40	73
600	5,2	3,7	30	48/W	896.600.048.30	46
600	5,4	4	30	172/W	891.600.172.30	45
600	5,8	4	60	60/TF	873.600.060.60	53
600	5,8	4	60	72/TF	873.600.072.60	53
600	5,8	4	60	72/TF	A873.600.072.60	56
600	6	3,9	30	36+6/F	868.600.036.30	35
600	6	3,9	30	60/W	861.600.060.30	40
630	5,4	4,4	30	180/W	891.630.180.30	45

D	B	b	d	Z	Ref.	Page Page
650	4,4	3,2	30	54/W	896.650.154.30	46
650	5,2	3,7	30	54/W	896.650.054.30	46
650	5,6	3,8	30	96/W	861.650.096.30	40
700	4,4	3,2	30	60/W	896.700.160.30	46
700	5,6	4	30	60/W	896.700.060.30	46
720	6	4,4	30	72/W	861.720.072.30	40
735	6	4,4	30	72/W	861.735.072.30	40
760	6	4,4	30	72/W	861.760.072.30	40
800	6	4,4	30	80/W	861.800.080.30	40
830	5,8	4,8	680	78/F/RH	874.830.178.99	37
858	4,5	3,5-7,4	695	60/F/LH	874.858.060.99	37
858	4,5	3,5-7,4	695	60/F/RH	874.858.160.99	37
1000	4,8	3,6	40	80/W	861.999.080.40	40

Saw blades for moulding machines

Lames de scie pour moulurières

886



Application: For longitudinal cutting of softwood and hardwood, dry up to 15% wood moisture content.

Machine: For moulders, etc.

Technical information: Thin kerf circular saw blade with flat grinded carbide teeth (HW). With external wiper teeth preventing contact between wood and saw blade body. For bigger wood yield by reduced cutting widths.

Application: Pour coupe en long de bois tendres et bois durs, avec une teneur en humidité maximale de 15%.

Machine: Pour moulurières, entre autres.

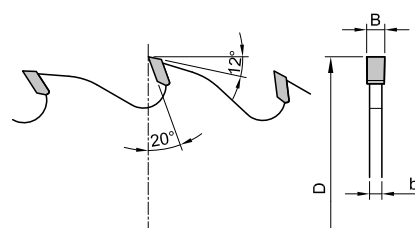
Caractéristiques techniques: Lame de scies pour coupe mince à denture et racleurs en carbure (HW), pour une meilleure optimisation de la matière. Racleurs extérieurs et intérieurs, empêche le contact entre le bois et le corps de la lame.

D	B	b	d	Z+Rz	T max	FL max	Ref.
200	2,6	1,6	40	16+2	40	85	886.200.016.40
	2,6	1,6	40	24+3	40	85	886.200.024.40
250	2,6	1,6	40	30+3	50	120	886.250.030.40

Extreme thin kerf saw blades

Lames de scie pour coupe mince

897



Application: Extreme thin kerf circular saw blade for longitudinal cutting of softwood and hardwood, dry.

Machine: For moulders, single and double spindle multi-rip machines with horizontal or vertical spindles, etc.

Technical information: Circular saw blade with flat grinded carbide teeth (HW). For bigger wood yield by reduced cutting widths. Body with surface treatment avoiding less resin build up.

Application: Lame de scie pour coupe en long de bois tendres et bois durs, secs. Pour une coupe précise du bois lamifié en réduisant les déchets de bois.

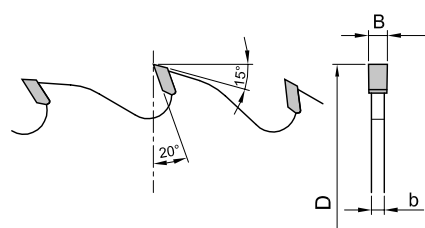
Machine: Pour machines déligneuse multi-lame et scie multiples mono et double arbre.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture plate en carbure (HW). Corps de la lame traité avec un revêtement superficiel, pour réduire la friction latérale entre le corps de la scie et le matériel.

D	B	b	d	Z	KN	Ref.
180	1,6	1,1	30	20		897.180.020.30
	1,6	1,1	40	20		897.180.020.40
250	1,8	1,3	80	28	2/20x5.5	897.250.028.80 #

Four Key way set up for spiral alignment.

Quatre alignements de rainures clavette pour lames de scie en spirale.



Application: For longitudinal cutting of softwood and hardwood, dry up to 15% wood moisture content.

Machine: For single and double spindle multi-rip machines with horizontal or vertical spindles, sliding table saws, etc.

Technical information: With flat grinded carbide teeth (HW). With internal and external wiper teeth for large wood heights, preventing contact between wood and saw blade body.

Application: Pour coupe en long de bois tendres et bois durs, avec une teneur en humidité maximale de 15%.

Machine: Pour machines délignieuse multi-lame mono et double arbre, etc.

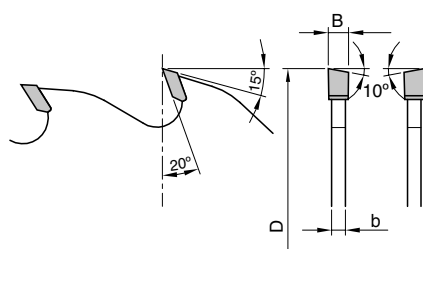
Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture Plate avec racleurs carbure (HW). Racleurs extérieurs et intérieurs pour des grandes hauteurs de coupe et empêche le contact entre le bois et le corps de la lame.

D	B	b	d	Z+RZ	KN	T max	FL max	Ref.
250	2,8	2,0	70	16+2	4/21x6	50	120	870.250.116.70
	2,8	2,0	70	20+4	4/21x6	50	120	870.250.120.70
	3,2	2,2	30	16+2		50	120	870.250.016.30
	3,2	2,2	70	16+2	4/21x6	50	120	870.250.016.70
	3,2	2,2	30	20+4		50	120	870.250.020.30
300	3,2	2,2	70	20+4	4/21x6	50	120	870.250.020.70
	2,8	2,0	30	20+4		70	120	870.300.120.30
	2,8	2,0	70	20+4	4/21x6	70	120	870.300.120.70
	3,2	2,2	30	20+4		70	120	870.300.020.30
	3,2	2,2	70	20+4	4/21x6	70	120	870.300.020.70
350	3,2	2,2	70	24+4	4/21x6	70	120	870.300.024.70
	3,2	2,2	80	20+4	2/21x6+2/14x10	70	120	870.300.120.80
	3,4	2,2	80	20+4	Raimann	70	120	870.300.220.80
	3,5	2,5	30	24+6		95	120	870.350.024.30
	3,5	2,5	70	24+6	4/21x6	95	120	870.350.024.70
400	3,5	2,5	75	24+6	4/21x6	95	120	870.350.024.75
	3,5	2,5	80	24+6	4/21x6	95	120	870.350.024.80
	3,6	2,4	80	20+4	Raimann	95	120	870.350.020.80
	4,0	2,8	70	20+4	4/21x6	115	130	870.400.020.70
	4,0	2,8	30	28+6		115	130	870.400.028.30
450	4,0	2,8	70	28+6	4/21x6	115	130	870.400.028.70
	4,4	3,0	30	24+6		120	160	870.450.024.30
	4,4	3,0	70	24+6	4/21x6	120	160	870.450.024.70

Saw blades for multi-rip saws

Lames de scie pour déligneuse

852



Application: For longitudinal and cross cutting of softwood and hardwood, dry up to 15% wood moisture content. Suitable for long-fibre wood (e.g. balsa, poplar).

Machine: For single and double spindle multi-rip machines with horizontal or vertical spindles, sliding table saws, etc.

Technical information: With alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). With internal and external wiper teeth for large wood heights, preventing contact between wood and saw blade body.

Application: Pour coupe en long de bois tendres et bois durs, avec une teneur en humidité maximale de 15%. Approprié pour le bois à fibres longues (p. ex. balsa, peuplier).

Machine: Pour machines déligneuse multi-lame mono et double arbre, etc.

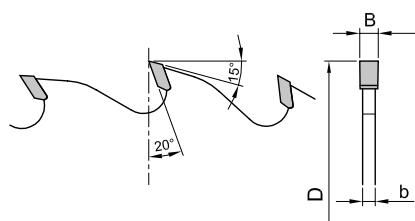
Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture alternée avec racleur carbure (HW). Racleurs extérieures et intérieures pour des grandes hauteurs de coupe et empêche le contact entre le bois et le corps de la lame. Spécialement conçues pour la coupe en long de bois durs fibreux.

D	B	b	d	Z+Rz	KN	T _{max}	FL _{max}	Ref.
250	3,2	2,2	30	20+4		65	120	852.250.020.30
	3,2	2,2	70	20+4	4/21x6	65	120	852.250.020.70
	3,2	2,2	80	20+4	2/13x5+2/21x6	65	120	852.250.020.80
300	3,2	2,2	30	24+4		80	120	852.300.024.30
	3,2	2,2	70	24+4	4/21x6	80	120	852.300.024.70
	3,2	2,2	80	24+4	2/13x5+2/21x6	80	120	852.300.024.80
350	3,5	2,5	30	24+6		105	120	852.350.024.30
	3,5	2,5	70	24+6	4/21x6	105	120	852.350.024.70
	3,5	2,5	80	24+6	2/13x5+2/21x6	105	120	852.350.024.80
400	4,0	2,8	30	28+6		115	130	852.400.028.30
	4,0	2,8	70	28+6	4/21x6	115	130	852.400.028.70

Saw blades for multi-rip saws

Lames de scie pour déligneuse

868



Application: For longitudinal cutting of softwood and hardwood. For demanding cuts in dry, green, and frozen wood.

Machine: For single and double spindle multi-rip machines with horizontal or vertical spindles, sliding table saws, table saws, etc.

Technical information: With flat grinded carbide teeth (HW). With internal and external wiper teeth for large wood heights, preventing contact between wood and saw blade body. With reinforced body for great stability.

Application: Pour coupe en long de bois tendres et bois durs. Pour des coupes exigeantes dans le bois sec, vert et gelé.

Machine: Pour machines déligneuse multi-lame mono et double arbre, scie à format.

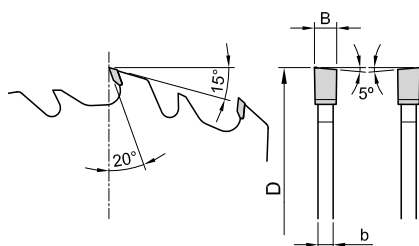
Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture et racleurs en carbure (HW) et corps renforcé pour une plus grande stabilité. Racleurs extérieures et intérieures pour des grandes hauteurs de coupe, empêche le contact entre le bois et le corps de la lame.

D	B	b	d	Z+Rz	KN	NL/TK	T _{max}	FL _{max}	Ref.
300	4,4	3,0	30	20+4			70	120	868.300.020.30
	4,4	3,0	70	20+4	4/21x6		70	120	868.300.020.70
350	4,4	3,0	30	24+6			95	120	868.350.024.30
	4,4	3,0	70	24+6	4/21x6		95	120	868.350.024.70
400	5,2	3,9	30	24+6			115	130	868.400.024.30
450	6,0	3,9	30	24+6			120	160	868.450.024.30
	6,0	3,9	70	24+6	4/21x6		120	160	868.450.024.70
500	6,0	3,9	30	32+6		4/13/90	140	180	868.500.032.30
600	6,0	3,9	30	36+6			170	200	868.600.036.30

Saw blades for multi-rip saws

Lames de scie pour déligneuse

855



Application: For longitudinal and cross cutting of softwood and hardwood, dry up to 18% wood moisture content.

Machine: For single and double spindle multi-rip machines with horizontal or vertical spindles, sliding table saws, etc.

Technical information: With alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). Internal and external wiper teeth for large wood height, preventing contact between wood and saw blade body. Body with surface treatment promoting increased cutting stability and less resin build up.

Application: Pour coupe en long de bois tendres et bois durs, avec une teneur en humidité maximale de 18%.

Machine: Pour machines déligneuse multi-lame mono et double arbre, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture alternée en carbure (HW), corps renforcé pour une plus grande stabilité. Racleurs extérieures et intérieures pour des grandes hauteurs de coupe et empêche le contact entre le bois et le corps de la lame. Corps de la lame traité avec un revêtement superficiel, pour une meilleure stabilité de coupe et réduction de l'adhérence des copeaux et résines.

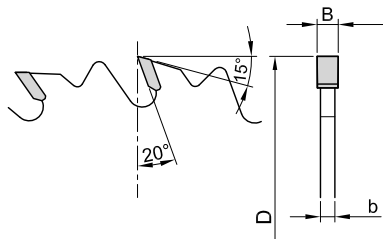
	D	B	b	d	Z+RZ	KN	T max	FL max	Ref.
N	300	3,7	2,5	30	14+4		75	120	855.300.014.30
		3,7	2,5	70	14+4	4/21x6	75	120	855.300.014.70
	350	3,9	2,5	70	14+4	4/21x6	100	120	855.350.014.70
	400	4,4	2,8	70	14+4	4/21x6	120	130	855.400.014.70
	450	4,8	3,0	70	14+4	4/21x6	125	160	855.450.014.70
N	500	5,0	3,6	70	14+6	4/21x6	140	180	855.500.014.70

Rip Saw blade

Lame de scie pour déligneuse multi-lame

850

NEW



Application: For longitudinal cutting of softwood and hardwood, dry up to 10% wood moisture content.

Machine: For sliding table machines, table saws, etc.

Technical information: With flat grinded carbide teeth (HW). Internal wiper teeth for large wood height, preventing contact between wood and saw blade body. With chip thickness limitation for manual feeds.

Application: Pour coupe longitudinale de bois massif, tendres et durs, sec avec une teneur en humidité maximale de 10%.

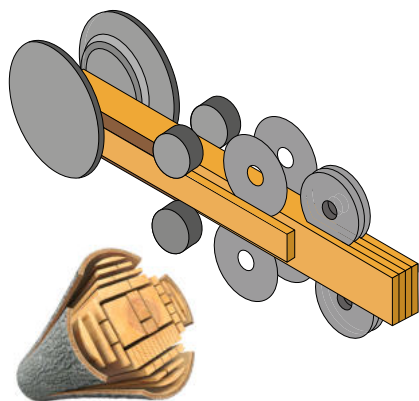
Machine: Scies de délignage, scies à table, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture plate au carbure (HW), avec racleurs intérieurs pour des grandes hauteurs de coupe. Stabilisateurs pour l'avance manuelle.

	D	B	b	d	Z+RZ	NL	T max	FL max	Ref.
N	300	3,4	2,2	30	18+3	NL30	60	120	850.300.018.30
N	350	3,6	2,5	30	20+4	NL30	80	140	850.350.020.30
N	400	4,2	2,8	30	24+4	NL30	100	180	850.400.024.30

Cutting tools for multi rip saw lines

Lames de scie pour déligneuses multilames



Application: Multi-rip saw, hogging ring and segments for working in longitudinal direction of solid wood in primary woodworking industry.

Machine: Multi-rip lines, etc.

Technical information: Steel body and carbide teeth's (HW). Saws with internal and external wiper teeth's for deep cuts and preventing contact between wood and saw body. Body configuration and fixing holes adjusted to the different equipments according machine manufacturer's specifications.

Application: Lame de scie pour scie multiple, couronne et segment déchiqueteur pour travail dans direction longitudinale de bois massif, sur unités de la première transformation du bois (scierie).

Machine: Lignes de scie deligneuse multilames, etc.

Caractéristiques techniques: Corps en acier et tranchants au carbure (HW). Lames avec racleurs extérieurs et intérieurs pour coupes profondes en empêchant le contact entre le corps de la lame et le bois. Design du corps et trous d'ergot appropriés aux plusieurs équipements, conforme spécifications du fabricant de la machine.

01

Circular saw blade for multi-rip saw lines - Lame de scie pour les lignes de déligneuse

870

NEW



	D	B	b/b1	d	Z+RZ	Machine Machine	Ref. LH	Ref. RH
	520	5,0	3,5/6,8	155	20+6	Storti	870.520.020.99 ■	870.520.120.99 ■
	450	4,6	3,0/6,8	120	28+4	Linck	870.450.028.99 ■	870.450.128.99 ■

■ Under request - Sur demande

Hogger ring for multi-rip saw lines - Anneau de déchiqueteur pour les lignes de déligneuse

874

NEW



	D	B	b/b1	d	Z	Machine Machine	Ref. LH	Ref. RH
	435	6,3	5,0	320	40	A. Costa		874.435.140.99 ■
	830	5,8	4,6	680,8	78	Jocar		874.830.178.99 ■
	858	4,5	3,5/7,4	695	60	Linck	874.858.060.99 ■	874.858.160.99 ■

■ Under request - Sur demande

Hogger segment for multi-rip saw lines - Segment de déchiqueteur pour les lignes de déligneuse

893

NEW



	D	B	b/b1	d	Z	Machine Machine	Ref. LH	Ref. RH
	403	3,5	2,5/5,0	320	16	Linck VP22	893.403.016.00 ■	893.403.116.00 ■
	570	4,5	3,5	430	19	Linck V25	893.570.019.00 ■	893.570.119.00 ■

■ Under request - Sur demande

Shoulder cut saw blades for multi-rip saws

Lames de scie de guide pour déligneuse

869



Application: Circular saw blade for longitudinal cutting of softwood and hardwood, dry. Shoulder cuts in combination with middle cut saw blades.

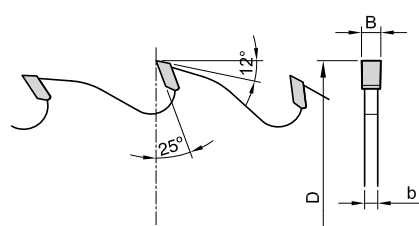
Machine: For single and double spindle multi-rip machines with horizontal or vertical spindles, etc.

Technical information: With flat grinded carbide teeth (HW). For set assembled with thin kerf saw blades. With reinforced body for increased stability.

Application: Lame de scie circulaire de guide pour coupe en long de bois tendres et bois durs, secs.

Machine: Pour machine déligneuse multi-lame, axe vertical et horizontal, entre autres.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture Plate en carbure (HW). Position de départ pour jeux de coupe lame de scie HW à trait fin. Corps renforcé pour une plus grande stabilité.



D	B	b	d	Z	KN	Machine Machine	Ref.
250	5,6	3,8	30	20			869.250.020.30
	5,6	3,8	70	20	4/21x6		869.250.020.70
300	5,6	3,8	30	24			869.300.024.30
	5,6	3,8	70	24	4/21x6		869.300.024.70
	5,6	3,8	80	24		Raimann	869.300.024.80
350	5,6	3,8	30	28			869.350.028.30
	5,6	3,8	70	28	4/21x6		869.350.028.70



Application: For longitudinal cutting of softwood and hardwood, dry.

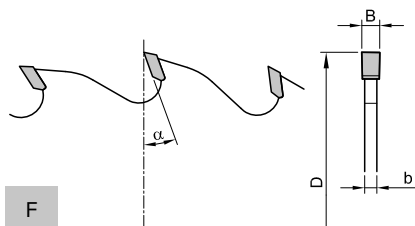
Machine: For single and double spindle multi-rip machines with horizontal or vertical spindles, sliding table saws, table saws, etc.

Technical information: With flat or triple chip flat grinded carbide teeth (HW). With large gullets for high chip evacuation.

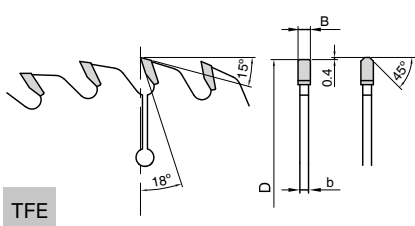
Application: Pour coupe en long de bois tendres et bois durs, secs.

Machine: Pour machines déligneuse multi-lame mono et double arbre, scie à format.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture plate ou denture trapèze-plate en carbure (HW). Creux de dent de grande dimension, permet l'optimisation du drainage des copeaux.



D	B	b	d	Z	α	NL/TK	Machine Machine	Ref.
250	3,2	2,2	30	20	25°	NL30		860.250.020.30
300	3,2	2,2	30	24	25°	NL30		860.300.024.30
	3,4	2,2	80	28	20°		Raimann	860.300.128.80 #
350	3,5	2,5	30	28	25°	NL30		860.350.028.30
	3,6	2,4	80	30	20°		Raimann	860.350.030.80 ##
400	4,0	2,8	30	32	25°	NL30		860.400.032.30



Glue line saw blades - Lame de Scie pour surface prêt-à-coller

D	B	b	d	Z	Machine Machine	Ref.
300	4,0	2,8	80	28	Raimann	860.300.228.80 ###
	2,8	1,8	80	48	Raimann	860.300.248.80 ###
	4,0	2,8	80	48	Raimann	860.300.148.80 ###

Three Key way set up for spiral alignment.

Trois alignements de rainures clavette pour lames de scie en spirale.

Two Key way set up for spiral alignment.

Deux alignements de rainures clavette pour lames de scie en spirale.

Five Key way set up for spiral alignment.

Cinq alignements de rainures clavette pour lames de scie en spirale.



Application: For longitudinal and cross cutting of softwood and hardwood, dry.

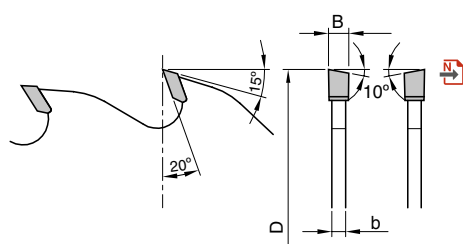
Machine: For single and double spindle multi-rip machines with horizontal or vertical spindles, sliding table saws, table saws, etc.

Technical information: With alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). With large gullets for high chip evacuation.

Application: Pour coupe en long et en travers de bois tendres et bois durs, secs.

Machine: Pour machines déligneuse multi-lame mono et double arbre, scie à format, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture alternée en carbure (HW). Creux de dent de grande dimension, permet l'optimisation du drainage des copeaux.

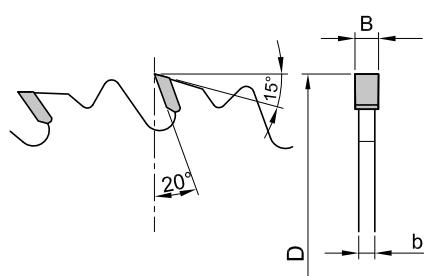


D	B	b	d	Z	NL/TK	KN	Machine Machine	Ref.
250	3,2	2,2	30	24	NL30			861.250.024.30
	3,2	2,2	30	36	NL30			861.250.036.30
300	2,7	1,8	70	28		2/21x6		861.300.128.70
	3,2	2,2	30	28	NL30			861.300.028.30
	3,2	2,2	30	36	NL30			861.300.036.30
	3,2	2,2	70	36		2/21x6		861.300.036.70
	3,2	2,2	80	36			Raimman	861.300.036.80
350	3,5	2,5	30	36	NL30			861.350.036.30
400	3,5	2,5	30	28	NL30			861.400.028.30
	3,5	2,5	30	36	NL30			861.400.036.30
450	4,0	2,8	30	40	NL30			861.450.040.30
500	4,4	2,8	30	44	NL30			861.500.044.30
	4,4	2,8	30	60				861.500.060.30
	4,4	2,8	35	60	NL35			861.500.060.35
550	4,4	3,0	30	60	NL30			861.550.060.30
600	6,0	3,9	30	60	NL30			861.600.060.30
	5,6	3,8	30	96	4/8,5/90+2/14/400		Hundegger	861.650.096.30
	6,0	4,4	30	72	4/8,5/90+2/14/400		Hundegger	861.720.072.30
	6,0	4,4	30	72	4/8,5/90+2/14/400		Hundegger	861.735.072.30
	6,0	4,4	30	72	4/8,5/90+2/14/400		Hundegger	861.760.072.30
	6,0	4,4	30	80	4/8,5/90+2/14/400		Hundegger	861.800.080.30
	4,8	3,6	40	80	1/12,5/90		Palax	861.999.080.40

Saw blades with chip thickness limiter

Lames de scie avec limiteurs de passe

854



Application: For longitudinal cutting of softwood and hardwood, dry.

Machine: For sliding table saw machines, table saws, etc.

Technical information: With flat grinded carbide teeth (HW). With chip thickness limitation to protect the teeth from loose wood knots.

Application: Pour coupe en long de bois tendres et bois durs, secs.

Machine: Pour scie à format, etc.

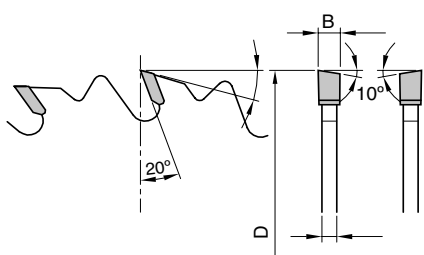
Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture plate en carbure (HW). Avec limiteurs pour protection des dents pour la coupe de bois avec des nœuds.

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
300	3,4	2,2	30	12	NL30	854.300.012.30
350	3,8	2,5	30	16	NL30	854.350.016.30
400	3,8	2,5	30	18	NL30	854.400.018.30

Saw blades with chip thickness limiter

Lames de scie avec limiteurs de passe

879



Application: For longitudinal and cross cutting of softwood and hardwood, dry.

Machine: For sliding table saw machines, table saws, etc.

Technical information: With alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). With chip thickness limitation to protect the teeth from loose wood knots.

Application: Pour coupe en long et en travers de bois tendres et bois durs, secs.

Machine: Pour scie à format, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture alternée en carbure (HW). Avec limiteurs pour protection des dents pour la coupe de bois avec des nœuds.

D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
250	3,2	2,2	30	24	NL30		879.250.024.30
300	3,2	2,2	30	28	NL30		879.300.028.30
315	3,2	2,2	30	28	NL30	Bosch, Makita	879.315.028.30
350	3,5	2,5	30	32	NL30		879.350.032.30
400	3,5	2,5	30	36	NL30		879.400.036.30
450	4,0	2,8	30	40	NL30		879.450.040.30
500	4,4	2,8	30	44	NL30		879.500.044.30



NEW

Application: For rip and crosscuts. The deep gullets allow for deeper cuts and improved chip clearance.

Machine: For sliding table saw machines, table saws, vertical panel sizing machines, etc.

Technical information: With alternate top bevel + triple chip (HW).

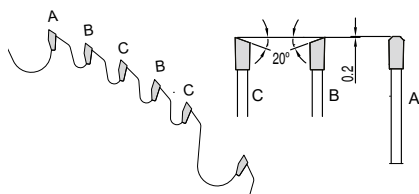
Application: Pour coupe de bois en bout, en long et en travers. L'évidement entre dents permet une coupe plus profonde et une évacuation des copeaux optimisés.

Machine: Pour scie à format, scie à table, etc.

Technical information: Lame de scie avec denture alternée + trapèze (HW).



	D	B	b	d	Z	Ref.
	254	3,2	2,2	15,875	50	862.254.050.15
	305	3,2	2,2	25,4	60	862.305.060.26



Universal circular saw blades
Lames de scie universelles

863



Application: For longitudinal and cross cutting of softwood and hardwood, dry, uncoated wood based material.

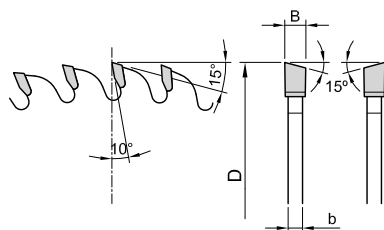
Machine: For sliding table saw machines, table saws, portable machines, etc.

Technical information: With alternate top bevel grinded carbide teeth (HW).

Application: Pour coupe en long et en travers de bois (tendres et durs), dérivés du bois sans revêtements, pour application de coupe universelle.

Machine: Pour scie à format, scies à table, machines portatives.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture alternée en carbure (HW).



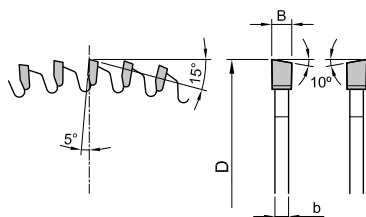
	D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
	150	3,2	2,2	30	24		863.150.024.30
		3,2	2,2	30	36		863.150.036.30
		3,2	2,2	30	48		863.150.048.30 #
	180	3,2	2,2	30	30		863.180.030.30
		3,2	2,2	30	42		863.180.042.30
		3,2	2,2	30	56		863.180.056.30 #
	200	3,2	2,2	30	36	NL30	863.200.036.30
		3,2	2,2	30	48	NL30	863.200.048.30
		3,2	2,2	30	60	NL30	863.200.060.30 #

Continued next page - Suite page suivante

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
250	3,2	2,2	30	40	NL30	863.250.040.30
	3,2	2,2	35	40		863.250.040.35
	3,2	2,2	30	48	NL30	863.250.048.30
	3,2	2,2	30	60	NL30	863.250.060.30
	3,2	2,2	30	80	NL30	863.250.080.30 #
275	3,2	2,2	20	48		863.275.048.20
	3,2	2,2	20	72		863.275.072.20
300	3,2	2,2	30	36	NL30	863.300.036.30
	3,2	2,2	30	48	NL30	863.300.048.30
	3,2	2,2	35	48		863.300.048.35
	3,2	2,2	30	60	NL30	863.300.060.30
	3,2	2,2	30	72	NL30	863.300.072.30
315	3,2	2,2	25,4	96		863.300.096.26
	3,2	2,2	30	96	NL30	863.300.096.30 #
330	3,2	2,2	30	28	NL30	863.315.028.30
	3,2	2,2	30	48	NL30	863.315.048.30
	3,2	2,2	30	60	NL30	863.315.060.30
350	3,2	2,2	30	80	NL30	863.330.080.30
	3,5	2,5	30	54	NL30	863.350.054.30
	3,5	2,5	30	72	NL30	863.350.072.30
	3,5	2,5	30	84	NL30	863.350.084.30
	3,5	2,5	30	108	NL30	863.350.108.30 #
400	3,5	2,5	30	48	NL30	863.400.048.30
	3,5	2,5	30	60	NL30	863.400.060.30
	3,5	2,5	30	84	NL30	863.400.084.30
	3,5	2,5	30	96	NL30	863.400.096.30
450	3,5	2,5	30	120	NL30	863.400.120.30
	4,0	2,8	30	66	NL30	863.450.066.30
	4,0	2,8	30	96	NL30	863.450.096.30
500	4,0	2,8	30	138	NL30	863.450.138.30 #
	4,0	2,8	30	72	NL30	863.500.072.30
	4,0	2,8	35	72		863.500.072.35
	4,0	2,8	30	144	NL30	863.500.144.30 #
550	4,2	2,8	30	108	NL30	863.500.108.30
	4,2	3,2	30	84	NL30	863.550.084.30
	4,4	3,2	30	120	NL30	863.550.120.30

Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and extra long lifetime.
Lame de scie présente des dents d'haute résistance à l'usure permettant une durée de vie plus longue entre affutages.

Negative cutting angle saw blade for radial and pendulum machines.
Scie à coupe négative pour machines radiales et pendulaires.



D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
250	3,2	2,2	30	40	NL30	863.250.140.30
300	3,2	2,2	30	36	NL30	863.300.136.30
	3,2	2,2	30	48	NL30	863.300.148.30
350	3,2	2,2	30	42	NL30	863.350.142.30
400	3,8	2,8	30	48	NL30	863.400.148.30
420	3,8	2,8	40	96		863.420.096.40
450	4,4	2,8	30	54	NL30	863.450.154.30
520	4,4	3,2	30	60	NL30	863.520.060.30
550	4,8	3,4	30	72	NL30	863.550.172.30

Circular saw blade for profile

Lame de scie circulaire pour coupe de profilés

864



Application: Thin kerf circular saw blade for longitudinal, cross and mitre cutting of cork, profiles, wood sheets, etc.

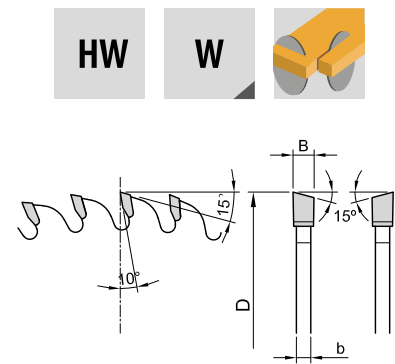
Machine: For sliding table saw machines, table saws, portable machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). Thin kerf to increase saw blade performance.

Application: Lame de scie pour coupe mince en long et en travers de liège, profilés, des feuilles de bois, entre autres.

Machine: Pour scie à format, scie à table, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture mince alternée en carbure (HW) pour un effort de coupe réduit.



D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
150	2,0	1,4	30	48 W	NL30		864.150.048.30
 150	2,0	1,4	70	48 W	3/10/86	Fenju	864.150.048.70
180	2,0	1,4	30	56 W	NL30		864.180.056.30
200	2,0	1,6	30	64 W	NL30		864.200.064.30
250	2,0	1,6	30	80 W	NL30		864.250.080.30
	2,5	1,8	30	80 W	NL30		864.250.180.30
300	2,7	1,8	30	96 W	NL30		864.300.096.30



Application: Fast cut circular saw blade for cross cutting of dry softwood and hardwood in fast cutting operations (0,3 to 1,0 seconds per cycle).

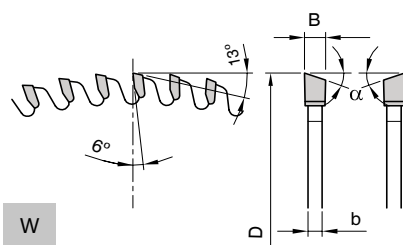
Machine: For cross cutting machines, optimizers, etc.

Technical information: With alternate top bevel or combination of bevel with axial angle plus flat teeth carbide teeth (HW).

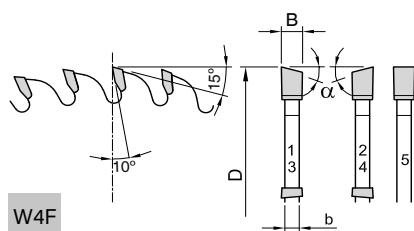
Application: Lame de scie pour coupe rapide en travers pour bois tendres et bois durs. Pour opération de coupe rapide (0,3 à 1,0 seconde par cycle).

Machine: Pour tronçonneuse.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture alternée ou combinaison de bevel avec angle axial plus plates en carbure (HW).



W



W4F

D	B	b	d	Z	α	NL/TK	Machine Machine	Ref.
400	3,5	2,8	30	120	20°	2/11/60	Dimter	891.400.120.30
450	3,9	3,0	30	102	30°	2/11/60	Dimter	891.450.102.30
	4,8	3,5	30	138	20°	2/11/60+2/8/63,5	Tiger stop	891.450.138.30
500	4,8	3,5	30	144	20°	2/11/60+2/15/63	Grecon 704	891.500.144.30
520	4,8	3,5	35	144	20°	2/11/60+2/15/63	Dimter S30+S50	891.500.144.35
	4,6	3,4	30	144	20°	2/11/60+2/15/63	Dimter	891.520.144.30
600	5,4	4,0	30	172	20°	2/11/60	Dimter	891.600.172.30
630	5,4	4,4	30	180	20°	2/11/60	Dimter	891.630.180.30

D	B	b	d	Z	α	NL/TK	Machine Machine	Ref.
400	3,0	2,2	30	125 W4F	15°	2/11/60	Dimter	891.400.125.30
450	4,4	3,2	30	140 W4F	10°	2/11/60	Paul	891.450.140.30



Application: For cutting of softwood and hardwood with impurities (nails, cement, etc.). Ideal to work on building sites.

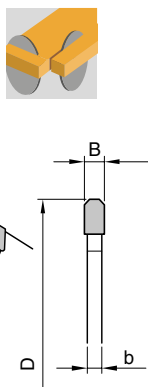
Machine: For portable machines, table saws, etc.

Technical information: With triple chip grinded carbide teeth (HW). With special carbide grade tips for these applications.

Application: Pour coupe longitudinale et transversale sur bois tendres et bois durs, munis de débris (clous, ciment, entre autres). Spécialement développée pour utilisation sur chantier.

Machine: Pour machine portatives, scie à table, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture trapèze (T) en carbure (HW). Avec nuance carbure spéciale pour ces applications.



D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
300	3,4	2,2	30	20	NL30	881.300.020.30
350	3,6	2,4	30	24	NL30	881.350.024.30
400	3,6	2,4	30	28	NL30	881.400.028.30
450	3,8	2,6	30	32	NL30	881.450.032.30
500	4,4	2,8	30	36	NL30	881.500.036.30



Application: For cutting of softwood, hardwood, wood wool (Heraklith, etc.), among others.

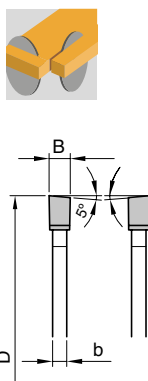
Machine: For table saws, etc.

Technical information: With alternate top bevel grinded carbide teeth (HW).

Application: Pour coupe longitudinale et transversale sur bois tendres, bois durs et panneau de Heraklith, etc.

Machine: Pour scie à table, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture alternée en carbure (HW).

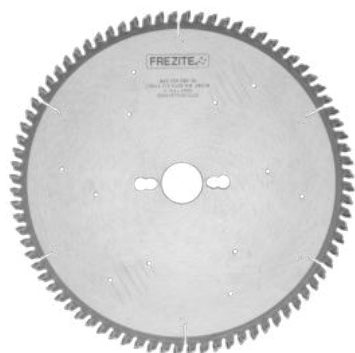


D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
500	4,4	2,8	30	36	NL30	896.500.036.30
550	4,8	3,2	30	44	NL30	896.550.044.30
600	5,2	3,7	30	48	NL30	896.600.048.30
650	4,4	3,2	30	54	NL30	896.650.154.30
	5,2	3,7	30	54	NL30	896.650.054.30
700	4,5	3,2	30	60	NL30	896.700.160.30
	5,6	4,0	30	60	NL30	896.700.060.30

Saw blades for coated panel cutting

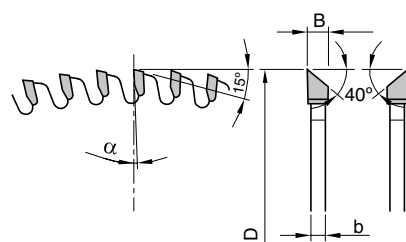
Lames de scie pour coupe de panneaux revêtues

865



HW

W



Application: For longitudinal and cross cutting of coated wood based panels.

Machine: For sliding table saw machines, table saws, vertical panel sizing machines, etc.

Technical information: With alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). Saw blade produced with special carbide tips for maximum wear resistance and extra-long lifetime. To work with or without scoring saw blade.

Application: Pour coupe en long et en travers de dérivés du bois avec revêtements.

Machine: Pour scie à format, scie à table, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture alternée en carbure (HW) avec haute résistance à l'usure, permettant une durée de vie plus longue entre affutages. L'utilisation d'inciseur n'est pas nécessaire.

	D	B	b	d	Z	α	NL/TK	Ref.
NL	250	2,8	2,0	30	80	-3°	NL30	865.250.280.30
		3,2	2,2	30	80	-2°	NL30	865.250.080.30
	300	3,2	2,2	30	96	2°	NL30	865.300.096.30
NL	350	3,5	2,5	30	108	5°	NL30	865.350.108.30

Circular saw blades for panel cutting

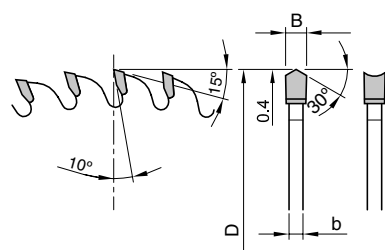
Lames de scie pour coupe de panneaux

867



HW

DH



Application: For cutting of coated wood based material such as chipboard and MDF. For excellent finishing quality in sensitive coatings (melamine, painting, etc.).

Machine: For panel sizing machines, sliding table saws, table saws, etc.

Technical information: With hollow inverted grinded carbide teeth (HW). Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and extra-long lifetime. For finish cut quality even without scoring saw blade.

Application: Pour la coupe de haute qualité des dérivés du bois comme aggloméré, MDF et contreplaqué, entre autres avec revêtement (mélamine, laquage, etc.).

Machine: Pour scie à format, scie à table, etc.

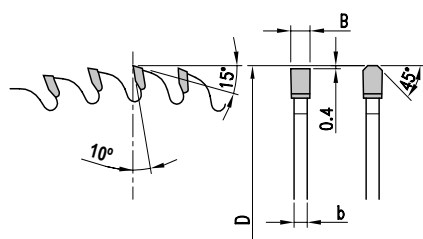
Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture toit + denture gouge en carbure (HW) avec haute résistance à l'usure, permettant une durée de vie plus longue entre affutages. L'utilisation d'inciseur conique n'est pas nécessaire.

	D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
	220	3,2	2,2	30	42	NL30	867.220.042.30
	250	3,2	2,2	30	48	NL30	867.250.048.30
	303	3,2	2,2	30	60	NL30	867.303.060.30
	350	3,2	2,2	30	72	NL30	867.350.072.30
	400	3,5	2,4	30	78	NL30	867.400.078.30

Circular saw blades for panel cutting

Lames de scie pour coupe de panneaux

866



Application: For cutting of coated wood based material such as chipboard and MDF.

Machine: For sliding table saw machines, table saws, etc.

Technical information: With triple chip flat grinded carbide teeth (HW). For finish cut quality with scoring saw blade.

Application: Pour la coupe de dérivées du bois avec revêtement: aggloméré et MDF, entre autres.

Machine: Pour scie à format, scie à table, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture trapèze-plate en carbure (HW). Pour une bonne finition de la face inférieure du panneau, utiliser en conjonction avec des scies à incision.

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
200	3,2	2,2	30,0	60TF	NL30	866.200.060.30
220	3,2	2,2	30,0	64TF	NL30	866.220.064.30
250	3,2	2,2	30,0	60TF	NL30	866.250.060.30
	3,2	2,2	30,0	80TF	NL30	866.250.080.30
300	3,2	2,2	30,0	72TF	NL30	866.300.072.30
	3,2	2,2	30,0	96TF	NL30	866.300.096.30
350	3,5	2,5	25,4	84TF	NL30	866.350.084.26
	3,5	2,5	30,0	84TF	NL30	866.350.084.30
	3,5	2,5	30,0	108TF	NL30	866.350.108.30

For furniture back grooving - Pour rainures aux dos des meubles

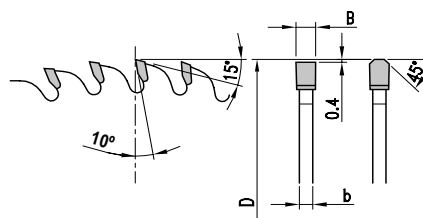
D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
200	6,5	3,5	30,0	40TN	NL30	866.200.340.30

Circular saw blades for panel cutting

Lames de scie pour coupe de panneaux

866

MARATONA



Application: For cutting of coated wood based materials such as chipboard, MDF, etc. For excellent finishing quality in sensitive coatings (high gloss paintings, etc.). Highly recommended for thermoplastic materials (ex. Corian®, Varicor, etc.).

Machine: For sliding table saw machines, table saws, etc.

Technical information: With triple chip flat grinded carbide teeth (HW) and innovative design for great finishing quality. For finish cut quality with scoring saw blade.

Application: Pour la coupe de dérivées du bois comme aggloméré, MDF et contreplaqué, entre autres revêtus d'un revêtement sensible (ex. laqués brillants, etc.). Également recommandé pour la coupe de matériaux thermoplastiques (ex. Corian®, Varicor, etc.).

Machine: Pour scie à format, scie à table, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture trapèze-plate en carbure (HW), spécialement développée pour assurer une finition de haute qualité. Pour une bonne finition de la face inférieure du panneau, utiliser en conjonction avec des scies à incision.

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
250	3,2	2,2	30	80	NL30	866.250.480.30
300	3,2	2,2	30	72	NL30	866.300.472.30
	3,2	2,2	30	96	NL30	866.300.496.30
350	3,5	2,5	30	108	NL30	866.350.408.30

PLUS



Application: For cutting of high density coating wood based materials (laminated boards, HPL, etc.).

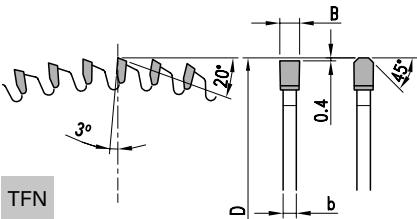
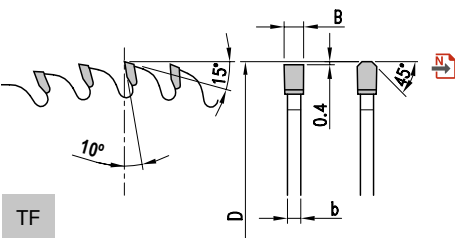
Machine: For sliding table saw machines, table saws, vertical panel sizing machines, etc.

Technical information: With triple chip flat grinded carbide teeth (HW). Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and extra-long lifetime. For finish cut quality with scoring saw blade. For vertical panel sizing machines it is recommended to work with negative hook angle.

Application: Pour la coupe de dérivées du bois revêtus d'un revêtement d'haute densité (laminé, HPL, etc.).

Machine: Pour scie à format, scie à table, scies à panneaux verticales. etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture trapèze-plate (TF) en carbure (HW) avec haute résistance à l'usure, permettant une durée de vie plus longue entre affutages. Pour une bonne finition de la face inférieure du panneau, utiliser en conjonction avec des scies à incision. Pour scie à panneaux verticales nous recommandons l'utilisation d'un angle d'attaque négatif.



D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
250	3,2	2,2	30	80 TFN	NL30	866.250.280.30
	3,2	2,2	30	80 TF	NL30	866.250.380.30
300	3,2	2,2	30	96 TFN	NL30	866.300.196.30
	3,2	2,2	30	96 TF	NL30	866.300.396.30
350	3,5	2,5	30	108 TF	NL30	866.350.308.30

Diamond circular saw blades for panel cutting

Lames de scie en diamant polycristallin pour coupe de panneaux

A867



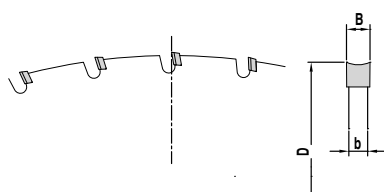
SERENUS

NEW



DP

H



Application: For cutting wood-based boards, with and without coating.

Machine: For sawing machines, table saws, etc.

Technical information: Optimized body design for better acoustic performance (reduction of at least 8 dB). With polycrystalline diamond tips (DP). New sharpening profile promoting excellent finishes. Allows up to two resharpening's.

Application: Coupe précise sur les panneaux dérivés du bois, avec ou sans revêtement.

Machine: Pour scie à format et à table, scie à panneaux verticales, scie à onglets, etc.

Caractéristiques techniques: Stylisation du corps optimisée pour une meilleure performance acoustique (réduction d'au moins 8 dB). Avec denture en diamant polycristallin (DP). Nouvelle géométrie de coupe pour une excellente finition. Deux affûtages maximum.

	D	B	b	d	Z	DP	NL/TK	Ref.
	250	2,5	2,0	30	48	3	NL30	A867.250.048.30
	303	2,5	2,0	30	60	3	NL30	A867.303.060.30
	350	2,5	2,0	30	72	3	NL30	A867.350.072.30

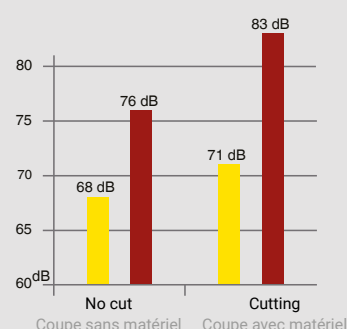


Noise Level Comparison

Tableau Comparatif: Niveaux de Bruit

Saw blade SERENUS
Lame de scie SERENUS

Conventional saw blade
Lame de scie conventionnelle



Two-piece adjusting scoring diamond saw blade for Serenus

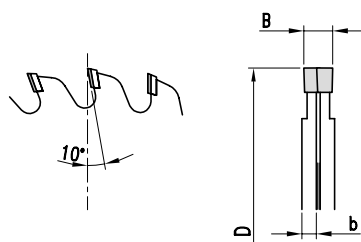
Inciseur DP extensible pour lame de scie Serenus

A872



DP

FV



Application: For scoring wood-based boards, with coating.

Machine: For sliding table saws machines with scoring saw.

Technical information: Adjustable scoring saw blade with flat or alternate top bevel grinded polycrystalline teeth (DP). Adjustable cutting width with spacers or with rapid system, to suit the kerf of the main saw blade. To work with the feed.

Application: Coupe précise sur les panneaux dérivés du bois, avec revêtement.

Machine: Pour scie à panneaux avec dispositif d'incisage.

Caractéristiques techniques: Lame de scie pour l'incisage à denture plate en diamant polycristallin (DP). Lame de scie à inciser en deux parties, ayant une largeur de coupe adaptable par bague intercalaires ou par dispositif mécanique, selon la hauteur de coupe de la lame principale. Pour travailler en avalant.

	D	B	d	Z	DP	Ref.
	100	2,5-3,4	20	12+12	3	A872.100.124.20
	120	2,5-3,4	20	12+12	3	A872.120.124.20
		2,5-3,4	22	12+12	3	A872.120.124.22
	125	2,5-3,4	22	12+12	3	A872.125.124.22

Spacers set - Jeu de bagues	B	Ref.
Ø80 - 100	2,6-3,4	703.049.22
Ø120 - 125	2,6-3,4	703.050.22

Diamond circular saw blades for panel cutting

Lames de scie en diamant polycristallin pour coupe de panneaux

A803



Application: For cutting of coated or uncoated wood based material such as chipboard, MDF, laminated boards, etc.

Machine: For sliding table saw machines, table saws, etc.

Technical information: With triple chip flat grinded polycrystalline teeth (DP). For finish cut quality with scoring saw blade.

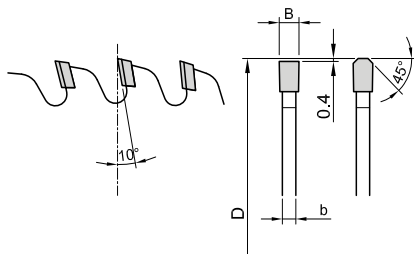
Application: Pour la coupe de dérivées du bois avec ou sans revêtements: aggloméré, MDF et laminés, entre autres.

Machine: Pour scie à format, scie à table, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture trapèze-plate en diamant polycristallin (DP). Pour une bonne finition de la face inférieure du panneau, utiliser en conjonction avec des scies à incision.

D	B	b	d	Z	DP	NL/TK	Ref.
250	3,2	2,2	30	48	5	NL30	A803.250.048.30
	3,2	2,2	30	60	5	NL30	A803.250.060.30
	3,2	2,2	30	80	5	NL30	A803.250.080.30
300	3,2	2,2	30	72	5	NL30	A803.300.072.30
	3,2	2,2	30	96	5	NL30	A803.300.096.30

D	B	b	d	Z	DP	NL/TK	Ref.
250	3,2	2,2	30	60	4	NL30	A803.250.160.30
	3,2	2,2	30	80	4	NL30	A803.250.180.30
300	3,2	2,2	30	72	4	NL30	A803.300.172.30
	3,2	2,2	30	96	4	NL30	A803.300.196.30
350	3,5	2,5	30	72	4	NL30	A803.350.272.30



Circular saw blade for panel sizing machines

Lame de scie pour scie à panneaux

882



Application: For longitudinal and cross cutting of softwood and hardwood boards and veneered wood based materials. For single boards and stacks of boards.

Machine: For panel sizing machines.

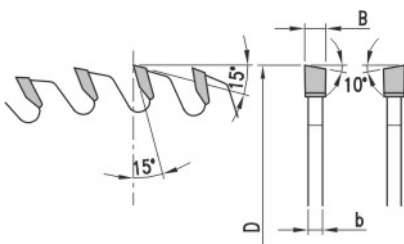
Technical information: With alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and extra-long lifetime. For finish cut quality with scoring saw blade.

Application: Coupe de panneaux du bois, dérivés du bois sans revêtement ou feuillurés. Lame de scie pour la coupe en panneaux simple ou en paquet.

Machine: Pour scie à format.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture alternée (W) en carbure (HW) avec haute résistance à l'usure, permettant une durée de vie plus longue entre affutages. Pour une bonne finition sur la surface inférieure, utiliser un inciseur conique en même temps.

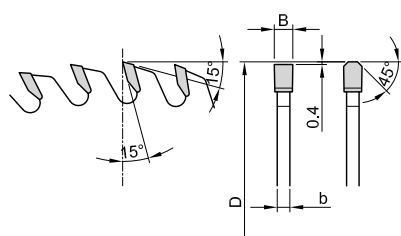
D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
300	4,4	3,2	30	48	NL30	Panhans	882.300.048.30
350	4,4	3,2	30	54	NL30	Panhans, Scherr	882.350.054.30
	4,4	3,2	30	72	NL30	Panhans, Scherr	882.350.072.30
	4,4	3,2	60	54	NL60	Holzma, Homag Anthon	882.350.054.60
	4,4	3,2	60	72	NL60	Holzma, Homag Anthon	882.350.072.60
	4,4	3,2	75	54	NL75		882.350.054.75
380	4,4	3,2	60	72	NL60	Holzma, Homag	882.380.072.60
	4,8	3,5	60	54	NL60	Holzma, Homag	882.380.054.60
400	4,4	3,2	30	72	NL30	Scherr, Tecmatic	882.400.072.30
	4,4	3,2	80	72	NL80	Selco	882.400.072.80
	4,4	3,2	75	72	NL75	Giben, Euromac	882.400.072.75
450	4,4	3,2	30	72	NL30+2/14/125	Sherr, Tecmatic	882.450.072.30
470	4,4	3,2	75	72	NL75	Giben	882.470.072.75
500	4,4	3,2	30	72	NL30		882.500.072.30
	4,4	3,2	80	72	NL80		882.500.072.80



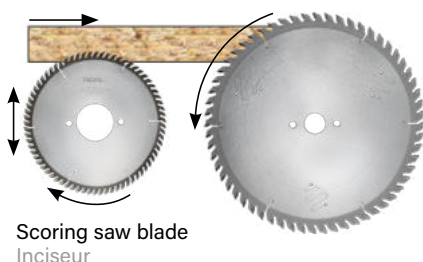
Circular saw blade for panel sizing machines

Lames pour scie à panneaux

873



Main saw blade
Lame de scie principale



Application: For cutting of coated wood based materials. For single boards and stacks of boards.

Machine: For panel sizing machines, etc.

Technical information: With triple chip flat grinded carbide teeth (HW). Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and long lifetime. For finish cut quality with scoring saw blade.

Application: Pour la coupe de panneaux dérivées du bois avec revêtement. Lame de scie pour la coupe de panneaux simple ou en paquet.

Machine: Pour scie à format, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture trapèze-plate en carbure (HW) avec haute résistance à l'usure, permettant une durée de vie plus longue entre affutages. Pour une bonne finition sur la surface inférieure, utiliser un inciseur conique en même temps.

	D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
	250	4,2	2,8	55	60		SCM, Tecmatic	873.250.060.55
	280	3,2	2,2	30	60	NL30	Panhans euro 5	873.280.060.30
	290	4,2	3,0	55	60		SCM	873.290.060.55
	300	4,4	3,0	30	60	NL30	Panhans	873.300.060.30
		4,4	3,0	30	72	NL30	Panhans, Paoloni, Fimal	873.300.072.30
		4,4	3,2	60	72	NL60	Holzma, Homag	873.300.072.60
		4,4	3,2	65	60	NL65	Selco, Cehisa	873.300.060.65
		4,4	3,2	75	72		Tecmatic, Homag	873.300.072.75
		4,4	3,2	75	96		Homag CV	873.300.096.75
		4,48	3,2	75	96		Homag CV	873.300.196.75
		4,4	3,2	80	60	NL80	SCM	873.300.060.80
		4,4	3,2	80	72	NL80	SCM	873.300.072.80
	310	4,4	3,2	60	72	NL60	Holzma, Homag	873.310.072.60
	320	4,4	3,2	30	60	NL30	Felder Format 4	873.320.060.30
		4,4	3,2	50	60	NL50	Giben	873.320.060.50
		4,4	3,2	65	60	NL65	Selco, Nimac, Cehisa	873.320.060.65
		4,4	3,2	65	72	NL65	Selco, Nimac, Cehisa	873.320.072.65
		4,4	3,2	75	72	NL75	Giben	873.320.072.75
		4,4	3,2	80	60	NL80	SCM	873.320.060.80
	350	4,4	3,2	30	72	NL30	Mayer, Tecmatic, Panhans, Scherr	873.350.072.30
		4,4	3,2	30	108	NL30	Paoloni, Fimal	873.350.108.30
		4,4	3,2	60	72	NL60	Holzma, Homag, Anthon	873.350.072.60
		4,4	3,2	75	72	NL75	Holzma, Homag, Giben, Egurko	873.350.072.75
		4,4	3,2	80	72	NL80	Casadei, Gabbiani	873.350.072.80
	355	4,4	3,2	30	72	NL30+2/9/110	Panhans, SCM, Turanlar	873.355.072.30
		4,4	3,2	65	72	NL65	Selco, Nimac, Cehisa	873.355.072.65
		4,4	3,2	75	72	NL75	Giben	873.355.072.75
		4,4	3,2	80	72	NL80	Gabbiani	873.355.072.80
	360	4,4	3,2	30	72	2/13/94	Schelling	873.360.072.30
		4,4	3,2	65	72	NL65	Selco, Nimac, Cehisa	873.360.072.65
	370	4,4	3,2	30	72	NL30	Schelling	873.370.072.30
	380	4,4	3,2	30	72	NL30	HolzHer	873.380.072.30
		4,4	3,2	50	72	NL50	Giben	873.380.072.50
		4,4	3,2	60	72	NL60	Holzma, Homag	873.380.172.60
		4,4	3,2	65	72	NL65	Biesse, Selco, Cehisa	873.380.072.65
		4,4	3,2	80	72	NL80	Casadei, Gabbiani	873.380.172.80
		4,6	3,2	80	72	NL80	Casadei, Gabbiani	873.380.072.80
		4,8	3,5	60	60	NL60	Holzma, Homag	873.380.060.60
		4,8	3,5	60	72	NL60	Holzma, Homag	873.380.072.60

Continued next page - Suite page suivante

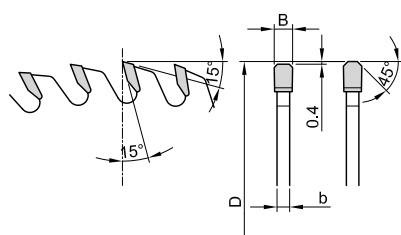
D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
400	4,4	3,2	30	72	NL30	Scheer, Tecmatic, Mayer, Panhams	873.400.072.30
	4,4	3,2	60	72	NL60	Holzma, Homag, Anthon	873.400.072.60
	4,4	3,2	65	72	NL65	Selco, Cehisa	873.400.172.65
	4,4	3,2	75	72	NL75	Giben, Euromac, Macmazza	873.400.272.75
	4,4	3,2	80	72	NL80	Selco, Casadei, Gabbiani	873.400.272.80
	4,8	3,5	75	72	NL75	Giben	873.400.172.75
420	4,4	3,2	50	72	NL50	Giben2	873.420.072.50
	4,4	3,2	80	72	NL80	Gabbiani	873.420.072.80
	4,8	3,5	60	72	NL60	Holzma, Homag, Wemhoner	873.420.172.60
430	4,4	3,2	30	72	NL30+2/13/94	Holzher, AES	873.430.072.30
	4,4	3,2	60	72	NL60	Anthon, Holzma, Homag	873.430.072.60
	4,4	3,2	65	72	NL65	Selco, Cehisa	873.430.072.65
	4,4	3,2	75	72	NL75	Giben Prismatic	873.430.072.75
	4,4	3,2	75	96	NL75	Giben Prismatic	873.430.096.75
	4,4	3,2	80	72	NL80	Selco, Gabbiani	873.430.072.80
450	4,4	3,2	30	72	NL30+2/14/95+2/14/125	Schelling, Mayer PS2Z	873.450.072.30
	4,4	3,2	80	72	NL80	Selco, Gabbiani	873.450.272.80
	4,8	3,5	60	60	NL60	Holzma, Homag, Anthon	873.450.060.60
	4,8	3,5	60	72	NL60	Holzma, Homag, Anthon	873.450.072.60
	4,8	3,5	80	72	NL80	Selco, Gabbiani	873.450.172.80
460	4,4	3,2	30	72	2/13/94	Schelling	873.460.072.30
	4,4	3,2	75	72	NL75	Giben	873.460.072.75
470	4,4	3,2	75	72	NL75	Giben	873.470.072.75
480	4,4	3,2	30	72	2/13/94	Schelling	873.480.072.30
	4,8	3,5	60	72	NL60	Holzma, Homag	873.480.172.60
	4,8	3,5	80	72	NL80	Selco	873.480.072.80
500	4,8	3,5	60	72	NL80	Holzma, Homag	873.500.072.60
520	4,4	3,2	30	72	2/13/94	Schelling	873.520.172.30
	4,8	3,5	60	72	NL60	Holzma, Homag	873.520.072.60
530	4,8	3,5	75	72	NL75	Giben	873.530.072.75
550	5,5	3,8	40	60	2/13/122	Schelling	873.550.060.40
570	4,8	3,5	60	60	NL60	Holzma, Homag	873.570.060.60
600	5,8	4,0	60	60	NL60	Holzma, Homag	873.600.060.60
	5,8	4,0	60	72	NL60	Holzma, Homag	873.600.072.60

Circular saw blades for panel sizing machines

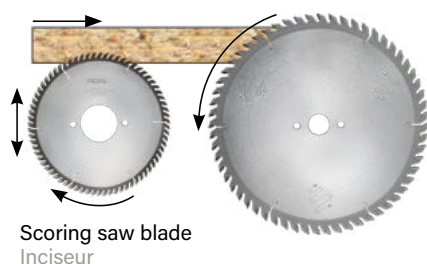
Lames pour scie à panneaux

873

PLUS²



Main saw blade
Lame de scie principale



Application: For cutting MDF and HDF with high density coating. For single boards and stacks of boards.

Machine: For panel sizing machines, etc.

Technical information: With triple chip flat ground carbide teeth (HW). Saw blade produced extra wear resistance and extra-long lifetime. For finish cut quality with scoring saw blade.

Application: Pour la coupe de MDF et HDF avec revêtement d'haute densité. Lame de scie pour la coupe de panneaux simple ou en paquet.

Machine: Pour scie à format, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture trapèze-plate en carbure (HW) avec haute résistance à l'usure, permettant une durée de vie plus longue entre affutages. Pour une bonne finition sur la surface inférieure, utiliser un inciseur conique en même temps.

	D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
	300	4,4	3,0	30	60	NL30	Panhans	873.300.060.30P
		4,4	3,2	50	60	NL50	Giben	873.300.060.50P
		4,4	3,0	30	72	NL30	Panhans, Paoloni, Fimal	873.300.072.30P
		4,4	3,2	80	60	NL80	SCM	873.300.060.80P
	310	4,4	3,2	60	72	NL60	Holzma	873.310.072.60P
	320	4,4	3,2	30	60	NL30	Felder Format 4	873.320.060.30P
		4,4	3,2	60	72	NL60	Homag, Sawteq	873.320.072.60P
		4,4	3,2	65	60	NL65	Nimac, Selco, Cehisa	873.320.060.65P
		4,4	3,2	80	60	NL80	SCM	873.320.060.80P
	350	4,4	3,2	30	72	NL30	Mayer, Tecmatic, Panhans, Scherr	873.350.072.30P
		4,4	3,2	60	60	NL60	Anthon, Holzma	873.350.060.60P
		4,4	3,2	60	72	NL60	Holzma, Anthon	873.350.072.60P
		4,4	3,2	75	72	NL75	Holzma, Homag, Giben, Egurko	873.350.072.75P
		4,4	3,2	80	72	NL80	Casadei, Gabbiani	873.350.072.80P
	360	4,4	3,2	65	72	NL65	Nimac, Selco, Cehisa	873.360.072.65P
		4,4	3,2	60	72	NL60	Holzma	873.380.172.60P
		4,4	3,2	80	72	NL80	Casadei, Gabbiani	873.380.072.80P
	380	4,8	3,5	60	72	NL60	Holzma, Anthon	873.380.072.60P
	400	4,4	3,2	75	72	NL75	Giben, Euromac	873.400.272.75P
		4,4	3,2	80	72	NL80	Casadei, Gabbiani	873.400.272.80P
	420	4,4	3,2	50	60	NL50	Giben	873.420.060.50P
	430	4,4	3,2	80	72	NL80	Selco, Gabbiani	873.430.072.80P
	450	4,4	3,2	30	72	NL30+2/14/95+2/14/125	Schelling, Mayer PS2Z	873.450.072.30P
		4,4	3,2	80	72	NL80	Selco, Gabbiani	873.450.272.80P
		4,8	3,5	60	72	NL60	Homag	873.450.072.60P
		4,8	3,5	80	72	NL80	Selco, Gabbiani	873.450.172.80P
	460	4,4	3,2	30	72	2/13/94	Schelling	873.460.072.30P
	480	4,4	3,2	30	72	2/13/94	Schelling	873.480.072.30P

Circular saw blade for panel sizing machines

Lame pour scie à panneaux

873

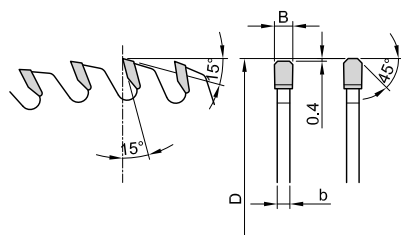
MasTTer

NEW

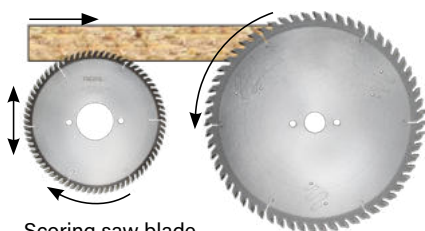


HW

TT



Main saw blade.
Lame de scie principale



Scoring saw blade.
Inciseur

Application: For cutting of coated wood based materials. For single boards and stacks of boards.

Machine: For panel sizing machines, etc.

Technical information: With triple chip - triple chip grinded carbide teeth (HW). Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and long lifetime. With variable pitch and noise reduction slots. Guarantee of excellent finishes in high performance applications. For finish cut quality with scoring saw blade.

Application: Pour la coupe de panneaux dérivées du bois avec revêtement. Lame de scie pour la coupe de panneaux simple ou en paquet.

Machine: Pour scie à format, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture trapèze-trapèze au carbure de haute résistance à l'usure (HW), permettant une durée de vie plus longue entre affûtages. Avec pas variable et fentes d'insonorisation pour réduire le niveau de bruit. Garantie d'excellentes finitions sur des applications à hautes performances. Pour une bonne finition sur la face inférieure, utiliser conjointement une lame de scie à inciser.

	D	B	b	d	Z		NL/TK	Machine Machine	Ref.
	310	4,4	3,2	60	72	≠	NL60	Homag	873.310.172.60
	320	4,4	3,2	30	72	≠	NL75	Homag CV	873.320.172.30
		4,4	3,2	65	72	≠	NL65	Selco, Nimac, Cehisa	873.320.172.65
		4,4	3,2	75	72	≠	NL75	Giben	873.320.172.75
	350	4,4	3,2	30	72	≠	NL30	Mayer, Tecmatic, Panhans, Scherr	873.350.272.30
	355	4,4	3,2	30	72	≠	NL30+2/9/110	Panhans, SCM, Turanlar	873.355.172.30
		4,4	3,2	65	72	≠	NL65	Selco, Cehisa	873.355.372.65
		4,4	3,2	75	72	≠	NL75	Giben	873.355.172.75
	360	4,4	3,2	65	72	≠	NL65	Nimac, Selco, Cehisa	873.360.172.65
	380	4,4	3,2	60	72	≠	NL60	Holzma, Homag	873.380.372.60
		4,4	3,2	65	72	≠	NL65	Biesse, Selco, Cehisa	873.380.172.65
		4,8	3,5	60	72	≠	NL60	Holzma, Homag	873.380.272.60
	430	4,4	3,2	75	72	≠	NL75	Giben	873.430.472.75
	450	4,8	3,5	60	72	≠	NL60	Holzma, Homag, Anthon	873.450.372.60
	470	4,8	3,5	70	72	≠	NL70	Biesse, Selco	873.470.372.70
	520	4,8	3,5	70	72	≠	NL70	Selco WNT 750	873.520.072.70

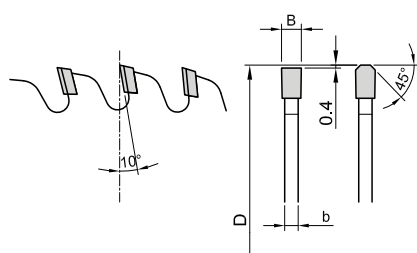
≠ Saw blade with variable pitch
Lame de scie avec pas variable

01

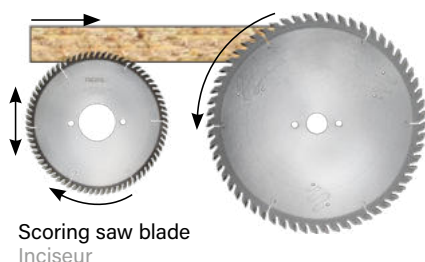
Diamond circular saw blades for panel sizing machines

Lames en diamant polycristallin pour scie à panneaux

A873



Main saw blade
Lame de scie principale



Application: For cutting of coated wood based material. For single boards and stacks of boards.

Machine: For panel sizing machines, etc.

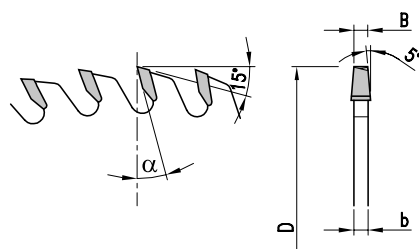
Technical information: With triple chip flat grinded polycrystalline teeth (DP). For finish cut quality with scoring saw blade.

Application: Pour la coupe de panneaux dérivées du bois avec revêtement. Lame de scie pour la coupe de panneaux simple ou en paquet.

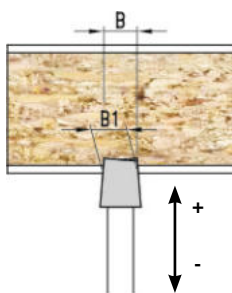
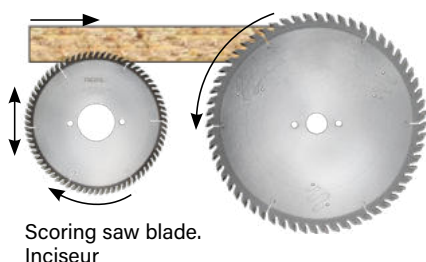
Machine: Pour scie à format, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture trapèze-plate en diamant polycristallin (DP). Pour une bonne finition sur la surface inférieure utiliser un inciseur conique en même temps.

	D	B	b	d	Z	DP	NL/TK	Machine Machine	Ref.
N	300	4,4	3,2	30	72	5	NL30	Paoloni, Fimal	A873.300.072.30
		4,4	3,2	60	72	5	NL60	Holzma, Homag	A873.300.072.60
		4,4	3,2	65	60	5	NL65	Selco, Cehisa	A873.300.060.65
		4,4	3,2	75	72	5		Homag, Tecmatic	A873.300.072.75
N		4,4	3,2	80	72	5	NL80	SCM	A873.300.072.80
	308	3,2	2,4	60	96	5	NL60	Homag Sawteq	A873.308.096.60
	310	4,4	3,2	60	72	5	NL60	Holzma, Homag	A873.310.072.60
	320	4,4	3,2	30	60	5	NL30	Mayer	A873.320.060.30
N		4,4	3,2	65	60	5	NL65	Selco, Nimac, Cehisa	A873.320.060.65
		4,4	3,2	65	72	5	NL65	Selco, Nimac, Cehisa	A873.320.072.65
		4,4	3,2	80	60	5	NL80	Gabbiani, SCM	A873.320.060.80
	350	4,4	3,2	30	72	5	NL30	Paoloni, Fimal	A873.350.072.30
N		4,4	3,2	60	72	5	NL60	Holzma, Homag, Anthon	A873.350.072.60
		4,4	3,2	75	72	5	NL75	Giben, Holzma, Homag, Egurko	A873.350.072.75
		4,4	3,2	80	72	5	NL80	Casadei, Gabbiani	A873.350.072.80
	380	4,4	3,2	30	72	5	NL30	HolzHer	A873.380.072.30
N		4,4	3,2	50	72	5	NL50	Giben	A873.380.072.50
		4,4	3,2	60	72	5	NL60	Holzma, Homag	A873.380.172.60
		4,4	3,2	65	72	5	NL65	Selco, Cehisa	A873.380.072.65
		4,4	3,2	80	72	5	NL80	Gabbiani	A873.380.272.80
N		4,6	3,2	80	72	5	NL80	SCM, Gabbiani	A873.380.172.80
		4,8	3,5	60	72	5	NL60	Holzma, Homag	A873.380.072.60
	400	4,4	3,2	30	72	5	NL30	Mayer PSP100	A873.400.072.30
		4,4	3,2	60	72	5	NL60	Holzma, Anthon	A873.400.072.60
N		4,4	3,2	75	72	5	NL75	Giben, Euromac	A873.400.072.75
		4,4	3,2	80	72	5	NL80	SCM, Gabbiani, Selco	A873.400.072.80
	430	4,4	3,2	75	72	5	NL75	Giben	A873.430.072.75
		4,4	3,2	80	72	5	NL80	Gabbiani, Selco	A873.430.072.80
N	450	4,4	3,2	30	72	5	NL30+2/14/95+2/14/125	Sheling, Mayer Ps2z	A873.450.172.30
		4,4	3,2	75	72	5	NL75	Masterwood	A873.450.072.75
		4,4	3,2	80	72	5	NL80	Selco	A873.450.072.80
		4,8	3,5	60	72	5	NL60	Holzma, Homag, Anthon	A873.450.072.60
N		4,8	3,5	80	72	5	NL80	Selco	A873.450.172.80
	470	4,4	3,2	75	72	5	NL75	Giben	A873.470.072.75
	480	4,4	3,2	30	72	5	2/13/94	Shelling	A873.480.072.30
		4,8	3,5	30	72	5	2/13/94	Shelling	A873.480.172.30
N	500	4,8	3,5	60	72	5	NL60	Holzma	A873.500.072.60
	600	5,8	4,0	60	72	5	NL60	Holzma, Homag	A873.600.072.60



Main saw blade.
Lame de scie principale



The size of the groove (B1) is obtained by adjusting the height of the scoring saw blade. Increasing the height of the scoring saw blade increases the size of the groove (B1).

La largeur de la rainure (B1) est obtenue par le réglage de l'hauteur de l'inciseur. Augmenter la hauteur de l'inciseur augmente la largeur de la rainure (B1).

Application: For scoring groove on coated wood based materials. For finish cut on bottom of first board.

Machine: For panel sizing machines and sliding table saws with scoring saw.

Technical information: With conical alternate grinded carbide teeth (HW). Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and extra-long lifetime. The cutting width from scoring saw blade must be the same as that of the main saw blade. To work with the feed. Recommended incision depth 1,0-2,0 mm.

Application: Pour l'incision de panneaux dérivés du bois avec revêtement. La garantie d'une excellente finition sur la surface inférieure du panneau.

Machine: Pour scie à panneaux avec dispositif d'incision.

Caractéristiques techniques: Lame de scie pour l'incision à denture conique alternée en carbure (HW), avec haute résistance à l'usure, permettant une durée de vie plus longue entre affutages. La hauteur de coupe de la lame de scie à inciser doit être pareil à la hauteur de coupe de la lame de scie principale. Pour travailler en avalant. Profondeur d'incision recommandée 1,0-2,0 mm.

D	B	b	d	Z	α	NL/TK	Machine Machine	Ref.
80	3,1-4,3	2,2	20	12	0°		SCM	871.080.012.20
100	3,1-4,3	2,2	20	20	0°		Schelling	871.100.020.20
	3,1-4,3	2,2	22	20	0°			871.100.020.22
115	4,1-5,1	3,0	45	24	-8°		SCM	871.115.024.45
120	3,1-4,3	2,2	20	24	0°		Robland	871.120.024.20
	3,1-4,3	2,2	22	24	0°		Inmes	871.120.024.22
125	3,1-4,3	2,2	20	24	0°	2/8/42	Panhans, Frama	871.125.024.20
	3,1-4,3	2,2	22	24	0°		Panhans	871.125.024.22
	4,4-5,6	3,2	20	24	0°		Gabbiani, SCM	871.125.124.20
	4,4-5,6	3,2	45	24	0°		Giben, Homag	871.125.024.45
150	4,4-5,6	3,2	20	24	8°		Paoloni, Fimal, Schelling	871.150.024.20
	4,4-5,6	3,2	30	24	8°		SCM	871.150.024.30
	4,4-5,6	3,2	30	36	8°		Felder	871.150.036.30
	4,4-5,6	3,2	45	24	8°		Holzma, Homag, Egurko	871.150.024.45
	4,45-5,45	3,2	45	28	8°		Homag Sawteq	871.150.028.45
160	4,4-5,6	3,2	45	36	8°	NL45	Giben	871.160.036.45
	4,4-5,6	3,2	55	36	8°	NL55	Casadei, Gabbiani, SCM, Macmazza	871.160.136.55
	4,4-5,6	3,2	65	36	8°	2/9/80	Nimac, Cehisa	871.160.036.65
180	4,4-5,6	3,0	20	28	8°	2/9/60	Anthon	871.180.028.20
	4,4-5,6	3,0	30	28	8°	NL30	Panhans	871.180.028.30
	4,4-5,6	3,2	30	30	8°	NL30	HolzHer	871.180.130.30
	4,4-5,6	3,2	45	36	8°	NL45	Holzma, Giben	871.180.136.45
	4,4-5,6	3,2	50	42	8°	3/13/80+4/13/80	Giben	871.180.042.50
	4,45-5,6	3,2	45	36	8°		Homag Sawteq	871.180.436.45
	4,8-5,8	3,5	20	36	8°	2/9/60	Anthon	871.180.036.20
	4,85-5,8	3,5	45	36	8°		Holzma, Homag Sawteq	871.180.036.45
200	4,4-5,6	3,2	20	36	8°	2/11/66 +2/9/110	Schelling	871.200.036.20
	4,4-5,6	3,2	30	36	8°	NL30	Scheer, Panhans	871.200.036.30
	4,4-5,6	3,2	45	36	8°		Holzma, Homag Egurko	871.200.436.45
	4,4-5,6	3,2	50	36	8°	2/7/80	Masterwood, Scheer	871.200.136.50
	4,4-5,6	3,2	50	42	8°	3/13/80	Giben Smart 65	871.200.042.50
	4,4-5,6	3,2	65	36	8°	2/9/100+2/9/110 +2/11/110	Biesse, Selco	871.200.136.65
	4,4-5,6	3,2	80	36	8°	NL80	Gabbiani	871.200.136.80
	4,45-5,6	3,2	45	36	8°		Homag Sawteq	871.200.736.45
	4,8-5,8	3,5	45	36	8°		Holzma, Homag	871.200.036.45
	4,8-5,8	3,5	65	36	8°	NL65	Selco	871.200.036.65
	5,5-6,7	3,4	20	36	8°	2/11/66 +2/9/110	Schelling	871.200.136.20
	5,8-6,8	3,5	45	36	8°		Holzma, Homag	871.200.236.45
	6,2-7,2	4,0	45	36	8°		Holzma, Homag	871.200.336.45

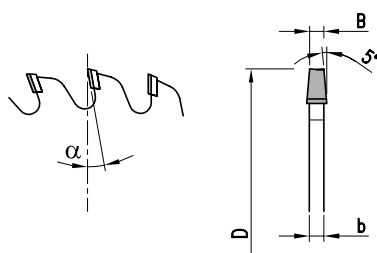
Continued next page.- Suite page suivante

D	B	b	d	Z	α	NL/TK	Machine Machine	Ref.
215	4,4-5,6	3,2	50	42	8°	3/15/80+2/7/80	Giben	871.215.042.50
	4,8-5,8	3,5	50	42	8°	3/7/80 +3/15/80	Giben	871.215.142.50
220	6,5-7,4	4,5	20	36	8°	2/9/110+2/11/66	Schelling	871.220.036.20
250	4,4-5,6	3,2	50	42	8°	3/13/80	Giben 2	871.250.042.50
280	4,55	3,5	45	84 W	15°		Holzma HPP250 Postforming	871.280.084.45
300	4,4-5,6	3,2	30	36	8°	2/13/94+2/9/100 +2/9/110+2/11/73	Schelling	871.300.036.30
	4,4-5,6	3,2	30	48	8°	2/13/94+2/9/100 +2/9/110+2/11/73	Schelling	871.300.048.30
	4,4-5,6	3,2	50	48	8°	3/15/80	Giben	871.300.048.50
	4,4-5,6	3,2	65	48	8°	NL65	Selco EB	871.300.048.65
	4,4-5,6	3,2	80	48 KW	8°	NL80	SCM	871.300.048.80
	4,55	3,5	80	72 WE	15°	NL80	Gabbiani Postforming	871.300.072.80
340	5,0	3,5	45	108 WE	15°	3/14/65	Holzma Postforming	871.340.108.45

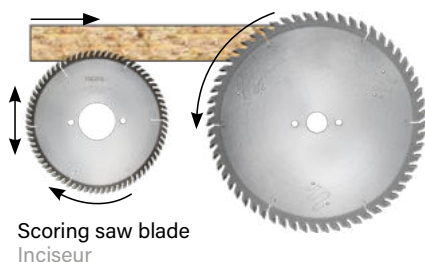
Conical scoring diamond saw blade

Inciseurs en diamant polycristallin coniques

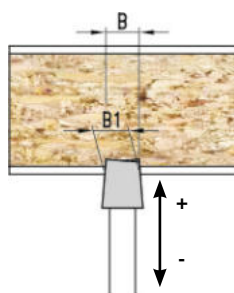
A871



Main saw blade
Lame de scie principale



Scoring saw blade
Inciseur



The size of the groove (B1) is obtained by adjusting the height of the scoring saw blade. Increasing the height of the scoring saw blade increases the size of the groove (B1).

La largeur de la rainure (B1) est obtenue par le réglage de l'hauteur de l'inciseur. Augmenter la hauteur de l'inciseur augmente la largeur de la rainure (B1).

Application: For scoring groove on coated wood based materials. For finish cut on bottom of first board.

Machine: For panel sizing machines and sliding table saws with scoring saw.

Technical information: With conical alternated grinded polycrystalline teeth (DP). The cutting width from scoring saw blade must be the same as that of the main saw blade. To work with the feed. Recommended incision depth 1,0-2,0 mm.

Application: Pour l'incisage de panneaux dérivés du bois avec revêtement. La garantie d'une excellente finition sur la surface inférieure du panneau.

Machine: Pour scie à panneaux avec dispositif d'incisage.

Caractéristiques techniques: Lame de scie pour l'incisage à denture conique alternée en diamant polycristallin (DP). La hauteur de coupe de la lame de scie à inciser doit être pareil à la hauteur de coupe de la lame de scie principale. Pour travailler en avalant. Profondeur d'incision recommandée 1,0-2,0 mm.

H= 4

D	B	b	d	Z	α	DP	NL/TK	Machine Machine	Ref.
120	3,2/3,8	2,8	20	18	10°	4			A871.120.118.20
	3,2/3,8	2,8	22	18	10°	4			A871.120.118.22
125	3,2/3,8	2,8	20	18	10°	4			A871.125.118.20
	3,2/3,8	2,8	20	24	10°	4	2/8/42	Frama	A871.125.124.21

H= 5

D	B	b	d	Z	α	DP	NL/TK	Machine Machine	Ref.
125	4,4-5,3	3,2	20	24	0°	5		Gabbiani, SCM	A871.125.024.20
150	4,0-4,8	3,0	30	24	5°	5		Mayer	A871.150.224.30
	4,4-5,3	3,2	20	24	10°	5		Schelling, Paoloni	A871.150.024.20
	4,4-5,3	3,2	30	28	10°	5		Mayer	A871.150.028.30
	4,4-5,3	3,2	45	24	10°	5		Homag	A871.150.024.45
	4,45/5,45	3,2	45	28	8°	5		Homag Sawteq	A871.150.128.45
160	4,4-5,3	3,2	55	36	10°	5	NL55	Casadei, Gabbiani, SCM	A871.160.036.55
	4,4-5,3	3,2	65	36	10°	5	2/9/80	Nimac	A871.160.036.65
180	4,4-5,3	3,2	30	36	10°	5	NL30	HolzHer	A871.180.036.30
	4,4-5,3	3,2	45	36	10°	5		Holzma, Homag	A871.180.036.45
	4,4-5,3	3,2	50	42	10°	5	3/13/80+4/13/80	Gibben	A871.180.042.50
	4,8-5,6	3,5	45	36	10°	5		Giben, Holzma, Homag	A871.180.136.45
200	4,0-4,9	3,0	45	36	5°	5		Holzma, Homag	A871.200.236.45
	4,0-4,9	3,0	80	36	5°	5	NL80	Casadei, Gabbiani	A871.200.036.80
	4,4-5,3	3,2	20	36	8°	5	2/9/110+2/11/66	Schelling FH6	A871.200.036.20
	4,4-5,3	3,2	45	36	10°	5		Holzma, Homag, Egurko	A871.200.136.45
	4,4-5,3	3,2	50	36	10°	5	2/7/80	Masterwood	A871.200.036.50
	4,4-5,3	3,2	65	36	8°	5	NL65	Selco	A871.200.036.65
	4,4-5,3	3,2	80	36	10°	5	2/14/110	Gabbiani	A871.200.136.80
	4,45-5,5	3,2	45	36	8°	5		Homag Sawteq	A871.200.436.45
	4,8-5,6	3,5	45	36	10°	5		Holzma, Homag	A871.200.036.45
	4,8-5,6	3,5	65	36	10°	5	NL65	Selco	A871.200.136.65
215	4,4-5,3	3,2	50	42	8°	5	3/15/80	Giben	A871.215.042.50
220	3,2-3,9	2,4	45	60	8°	5		Homag Sawteq	A871.220.060.45
300	4,4-5,3	3,2	65	48	5°	5	NL65	Selco	A871.300.048.65

Scoring saw blades with alternate top bevel

Inciseurs avec denture alternée

853



Application: For scoring groove on coated wood based materials. For finish cut on bottom of first board.

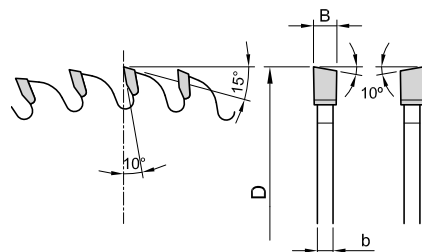
Machine: For sliding table saws machines with scoring saw.

Technical information: With alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). Saw blade produced with long life tips for maximum wear resistance and extra-long lifetime. The cutting width from scoring saw blade must be the same as that of the main saw blade. To work with the feed. Recommended incision depth 1,0-2,0 mm.

Application: Pour l'incisage de panneaux dérivés du bois avec revêtement. La garantie d'une excellente finition sur la surface inférieure du panneau.

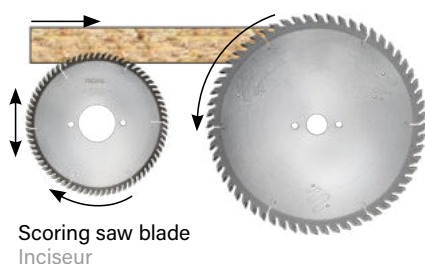
Machine: Pour scie à panneaux avec dispositif d'incisage.

Caractéristiques techniques: Pour l'incisage à denture alternée (W) en carbure (HW) avec haute résistance à l'usure, permettant une durée de vie plus longue entre affutages. Largeur de coupe fixe pour travailler avec lame principale de 3,2 mm, sans pour autant avoir de réglage. Pour travailler en avalant. Profondeur d'incision recommandée 1,0-2,0 mm.



D	B	b	d	Z	Machine Machine	Ref.
100	3,35	2,2	20	20	SCM, Schelling	853.100.020.20
100	3,35	2,2	22	20	Altendorf, Striebig	853.100.020.22
120	3,35	2,2	20	24	Holzer, SCM	853.120.024.20
120	3,35	2,2	22	24	Altendorf, Martin	853.120.024.22
125	3,35	2,2	20	24	Paoloni	853.125.024.20
125	3,35	2,2	22	24	Altendorf, Martin	853.125.024.22

Main saw blade
Lame de scie principale



Scoring saw blade
Inciseur

Two-piece adjusting scoring saw blade

Inciseur extensible

872



Application: For scoring groove on coated wood based materials. For finish cut on bottom of first board.

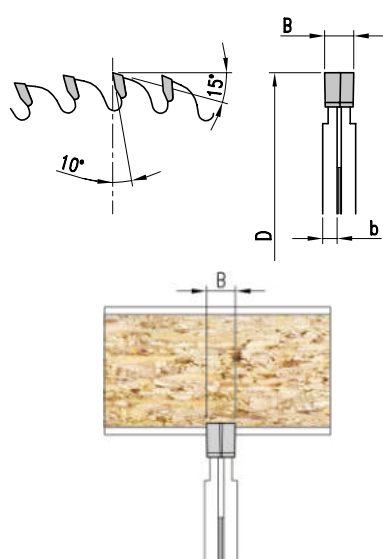
Machine: For sliding table saws machines with scoring saw.

Technical information: With flat or alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). Adjustable cutting width with spacers or with rapido system, to suit the kerf of the main saw blade. To work with the feed. Recommended incision depth 1,0-2,0 mm.

Application: Pour l'incisage de panneaux dérivés du bois avec revêtement. La garantie d'une excellente finition sur la surface inférieure du panneau.

Machine: Pour scie à panneaux avec dispositif d'incisage.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à inciser denture plate en carbure (HW). En deux parties, ayant une largeur de coupe adaptable par bague intercalaires ou par dispositif mécanique, selon la hauteur de coupe de la lame principale. Pour travailler en avalant. Profondeur d'incision recommandée 1,0-2,0 mm.



Adjustment by spacers
Réglage par bagues intercalaires



Mechanical adjustment
Régulation mécanique

D	B	d	b	Z	Machine Machine	Ref.
70	2,8-3,6	20	2,2	2x8	Putsch, Meniconi	872.070.008.20
80	2,8-3,6	20	2,2	2x10	Felder	872.080.010.20
100	2,8-3,6	20	2,2	2x12	Panhans, Schelling	872.100.012.20
	2,8-3,6	22	2,2	2x12	Altendorf, Striebig	872.100.012.22
120	2,8-3,6	20	2,2	2x12	Robland, HolzHer, SCM	872.120.012.20
	2,8-3,6	22	2,2	2x12	Altendorf, Martin	872.120.012.22
125	2,8-3,6	20	2,0	2x12	Paoloni	872.125.012.20
	2,8-3,6	22	2,0	2x12	Paoloni	872.125.012.22
150	4,4-5,5	20	2,3	2x18 W	Paoloni	872.150.018.20

Spacers set - Jeu de bagues	B	Ref.
Ø70	2,8-3,6	703.048.20
Ø80 - Ø100	2,8-3,6	703.049.22
Ø120 - Ø125	2,8-3,6	703.050.22
Ø150	4,4-5,5	703.051.22

Mechanical adjustment (Rapido system) - Régulation mécanique (Système Rapido)

D	B	d	b	Z	Machine Machine	Ref.
120	2,8-3,6	22	2,2	2x12	Martin	872.120.112.22
	2,8-3,6	50	2,2	2x12	Altendorf, SCM, Griggio	872.120.012.50
125	2,8-3,6	50	2,0	2x12	Altendorf, SCM, Griggio	872.125.012.50
125	2,8-3,6	50	2,0	2x12	Panhans	872.125.112.50
180	3,0-3,8	50	2,2	2x18 W	Altendorf, SCM, Griggio	872.180.018.50

01

Two-piece adjusting scoring diamond saw blade Inciseur en diamant polycristallin extensible

A872



Application: For scoring groove on coated wood based materials. For finish cut on bottom of first board.

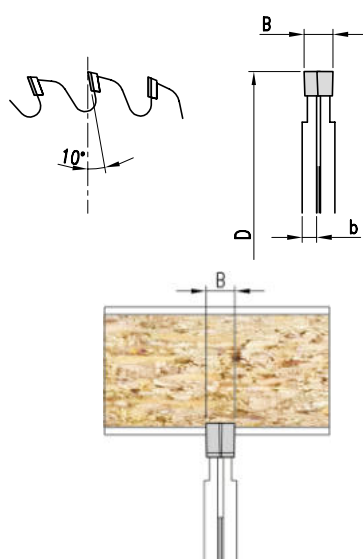
Machine: For sliding table saws machines with scoring saw.

Technical information: With flat or alternate top bevel grinded polycrystalline teeth (DP). Adjustable cutting width with spacers or with rapid system, to suit the kerf of the main saw blade. To work with the feed. Recommended incision depth 1,0-2,0 mm.

Application: Pour l'incisage de panneaux dérivés du bois avec revêtement. La garantie d'une excellente finition sur la surface inférieure du panneau.

Machine: Pour scie à panneaux avec dispositif d'incisage.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à inciser denture plate en diamant polycristallin (DP). En deux parties, ayant une largeur de coupe adaptable par bague intercalaires ou par dispositif mécanique, selon la hauteur de coupe de la lame principale. Pour travailler en avalant. Profondeur d'incision recommandée 1,0-2,0 mm.



Adjustment by spacers
Réglage par bagues intercalaires



Mechanical adjustment
Régulation mécanique

D	B	d	b	Z	DP	Machine Machine	Ref.
80	2,8-3,6	20	2,5	2x10	5	Felder	A872.080.010.20
100	2,8-3,6	20	2,5	2x12	5	Panhans, Schelling	A872.100.012.20
	2,8-3,6	22	2,5	2x12	5	Altendorf, Striebig	A872.100.012.22
120	2,8-3,6	20	2,5	2x12	5	HolzHer, SCM	A872.120.012.20
	2,8-3,6	22	2,5	2x12	5	Altendorf, Martin	A872.120.012.22
125	2,8-3,6	20	2,5	2x12	5	Paoloni	A872.125.012.20
	2,8-3,6	22	2,5	2x12	5	Paoloni	A872.125.012.22

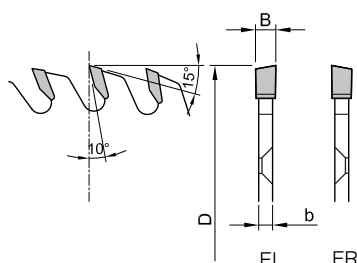
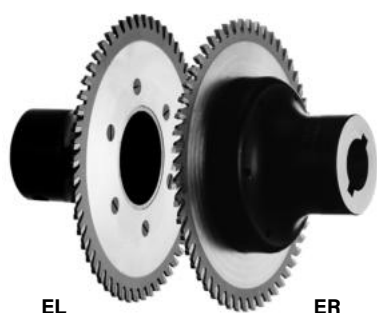
Spacers set - Jeu de bagues		B	Ref.
Ø80 - Ø100		2,8-3,6	703.049.22
Ø120 - Ø125		2,8-3,6	703.050.22

Mechanical adjustment (Rapido system) - Régulation mécanique (Système Rapido)

D	B	d	b	Z	DP	Machine Machine	Ref.
120	2,8-3,6	50	2,2	2x12	5	Altendorf, SCM, Griggio	A872.120.012.50
180	3,0-3,8	50	2,2	2x18	5	Altendorf, SCM, Griggio	A872.180.018.50

Scoring sets for double-end tenoners

Inciseurs pour tenonneuse



Application: For scoring groove on coated wood based material. For finish cut on bottom of board.

Machine: For double end tenoner machines with scoring spindle, edge banding machines, etc.

Technical information: With left or right top bevel grinded carbide teeth (HW) or polycrystalline teeth (DP). To work set on flange adjusted to machine spindle. To work with the feed.

Application: Pour l'incisage de panneaux dérivés du bois avec revêtement. La garantie d'une excellente finition.

Machine: Pour scie à panneaux, tenonneuses profileuses doubles.

Caractéristiques techniques: Pour l'incisage à denture biaise unilatérale (EL ou ER) en carbure (HW) ou en diamant polycristallin (DP). Pour être montée sur une flasque adaptée au moteur de la machine à équiper. Pour travailler en avalant.

Set composed by saw blade and flange sleeve - Jeu composé par lames de scie et manchon

D	B	d	Z	Ref. EL	Ref. ER
150	3,2	30	30 HW	875.150.330.30	875.150.130.30
	3,2	35	30 HW	875.150.330.35	875.150.130.35
180	3,2	30	42 HW	875.180.342.30	875.180.142.30
	3,2	35	42 HW	875.180.342.35	875.180.142.35

Spare saw blades - HW - Lames de scie de rechange - HW

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref. EL	Ref. ER
150	3,2	2,2	65	30 HW	6/6/90	875.150.130.65	875.150.030.65
180	3,2	2,2	65	42 HW	6/6/90	875.180.142.65	875.180.042.65

Spare saw blades - DP - Lames de scie de rechange - DP

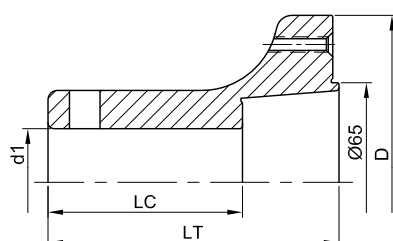
D	B	b	d	Z	DP	NL/TK	Ref. EL	Ref. ER
150	3,2	2,2	65	30 DP	5	6/6/90	A875.150.130.65	A875.150.030.65
180	3,2	2,2	65	42 DP	5	6/6/90	A875.180.142.65	A875.180.042.65

Flange sleeve - Manchons secs

D	d1	LT	LC	DKN	NL/TK	Machine	Ref.
109	30	95	63	8x4	6/M5/90	Homag, Brandt, IMA	730.103.30
109	35	95	63	10x4	6/M5/90	Homag, Brandt, IMA	730.103.35

Spare parts - Pièces de rechange

Screw for saw blade - Vis pour lames de scie	Ref.
M5x12	705.427.12





Application: For hogging solid wood. Application against the feed together with scoring saw blade with the feed.

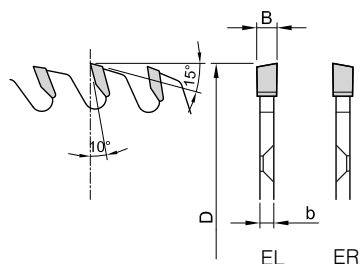
Machine: For double end tenoner machines, edge processing machines, etc.

Technical information: Hogger composed by scoring saw blade with left or right bevel grinded teeth's (EL or ER) in tungsten carbide tips (HW) and hogger with steel body and brazed tungsten carbide teeth's (HW). For mounting on flange adjusted to the machine spindle (see chapter 9).

Application: Pour coupe de bois massif. Application contre l'avance en même temps que un inciseur avec l'avance.

Machine: Pour scie à panneaux, tenonneuses profileuses doubles.

Caractéristiques techniques: Décheteur composé par lame de scie pour l'incisage à denture biaise unilatérale (EL ou ER) en carbure (HW). Corps du décheteur en acier avec denture en carbure brasé (HW). Pour être monté sur une flasque adaptée au moteur de la machine à équiper (voir le chapitre 9).



D	B	d	Z	Ref. LH	Ref. RH
255/250	16,5	80	48/12+6	884.250.048.80	884.250.148.80
	16,5	80	60/12+6	884.250.060.80	884.250.160.80
255/250	22,5	80	48/12+6+6	884.250.248.80	884.250.348.80
	22,5	80	60/12+6+6	884.250.260.80	884.250.360.80

Spare saw blades - Lames de scie de rechange

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref. EL	Ref. ER
255	4,0	2,8	130	48	6/9/190	874.255.348.99	874.255.448.99
	4,0	2,8	130	60	6/9/190	874.255.360.99	874.255.460.99

Spare parts.- Pièces de rechange

	Ref.
Screw for B= 16,5 - Vis pour B= 16,5	M5x12 705.427.12
Screw for B= 16,5 - Vis pour B= 16,5	M5X20 705.300.20



Application: For hogging softwood, hardwood, wood based materials with or without coating. Application against the feed together with scoring saw blade with the feed.

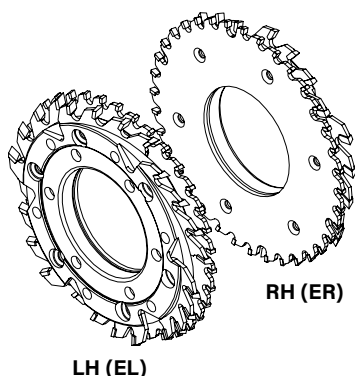
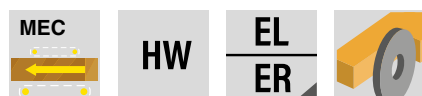
Machine: For double end tenoner machines, edge processing machines, etc.

Technical information: Hogger composed by scoring saw blade with left or right bevel grinded teeth's (EL or ER) in tungsten carbide tips (HW) and hogger with light alloy body and segments. Allows additional assembly of hogger bodies to increase the thickness of material to be hogged. For mounting on flange adjusted to the machine spindle (see chapter 9).

Application: Pour coupe de bois et panneaux dérivées du bois avec ou sans revêtement. Application contre l'avance en même temps que un inciseur avec l'avance.

Machine: Pour scie à panneaux, tenonneuses profileuses doubles, etc.

Caractéristiques techniques: Déchiqueteur composé par lame de scie pour l'incisage à denture biaise unilatérale (EL ou ER) en carbure (HW). Corps du déchiqueteur en alliage léger avec segments. Possibilité de montage de plusieurs corps de déchiqueteurs afin d'augmenter l'épaisseur du matériel à déchiqeter. Pour être monté sur une flasque adaptée au moteur de la machine à équiper (voir le chapitre 9).



D	B	d	Z	Ref. LH	Ref. RH
205/200	20	80	40	893.200.040.80	893.200.140.80
255/250	26	80	48	893.250.048.80	893.250.148.80
	26	80	60	893.250.060.80	893.250.160.80
305/300	30	80	60	893.300.060.80	893.300.160.80
	30	80	72	893.300.072.80	893.300.172.80
355/350	36	80	72	893.350.072.80	893.350.172.80
	36	80	84	893.350.084.80	893.350.184.80

Hoggers unit body with segments - Corps du déchiqueteur avec segment

D	B	d	NxZ	Ref. LH	Ref. RH
200	20	80	4x4	893.200.020.80	893.200.120.80
250	24	80	6x6	893.250.024.80	893.250.124.80
300	26	80	6x8	893.300.026.80	893.300.126.80
350	30	80	6x10	893.350.030.80	893.350.130.80

Spare segment HW - Segment HW de rechange

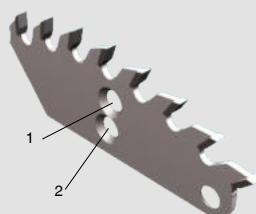
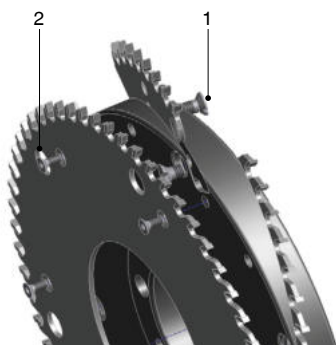
D	Z	Ref. LH	Ref. RH
200	4	893.200.004.00	893.200.104.00
250	6	893.250.006.00	893.250.106.00
300	8	893.300.008.00	893.300.108.00
350	10	893.350.010.00	893.350.110.00

Spare saw blades - Lames de scie de rechange

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref. EL	Ref. ER
205	4,0	2,8	120	40	4/9/150	874.205.040.99	874.205.140.99
255	4,0	2,8	130	48	6/9/190	874.255.048.99	874.255.148.99
	4,0	2,8	130	60	6/9/190	874.255.060.99	874.255.160.99
305	4,0	2,8	130	60	6/9/240	874.305.060.99	874.305.160.99
	4,0	2,8	130	72	6/9/240	874.305.072.99	874.305.172.99
355	4,0	2,8	130	72	6/9/300	874.355.072.99	874.355.172.99
	4,0	2,8	130	84	6/9/300	874.355.084.99	874.355.184.99

Spare parts - Pièces de rechange

	Ref.
1 - Screw for segment - Vis pour segment	M8x12 705.341.12
2 - Screw for saw blade - Vis pour lames de scie	M5x12 705.427.12



Saw blade segment with two different hole positioning to allow adjustment on different cutting needs.
1- Position for long grain cut.
2- Position for cross grain cut.

Segment conçu avec 2 positions de trous d'entraînement de réglage pour genre de coupe souhaitée.
1- Positionnement pour coupe longitudinale.
2- Positionnement pour coupe transversale.

Spare circular saw blades for hoggers

Lames de scie de rechange pour déchiquteurs

874



Application: Scoring saw blade for softwood, hardwood and coated wood based materials.

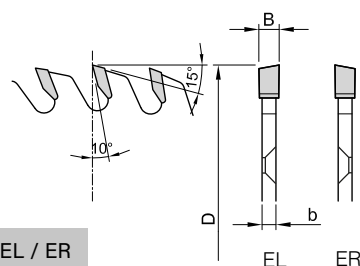
Machine: For double end tenoner machines, edge processing machines, etc.

Technical information: Scoring saw blade with left or right bevel grinded teeth's (EL or ER) in tungsten carbide tips (HW). For mounting on segment hoggers.

Application: Lame de scie pour l'incisage de bois tendres, bois durs et panneaux dérivés du bois avec évêtement.

Machine: Pour scie à panneaux, tenonneuses profileuses doubles.

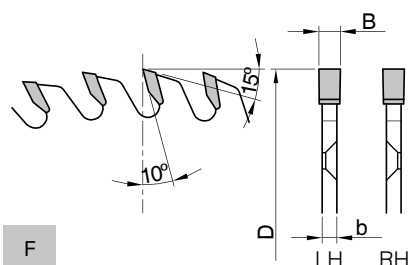
Caractéristiques techniques: Lame de scie pour l'incisage à denture bise unilatérale (EL ou ER) en carbure (HW). Pour être montée sur déchiquteurs à segments.



EL / ER

D	B	b	d	Z	NL/TK	Hogger Déchiquteur	Ref. EL	Ref. ER
205	4,0	2,8	120	40	4/9/150		874.205.040.99	874.205.140.99
255	4,0	2,8	130	48	6/9/190	893	874.255.048.99	874.255.148.99
	4,0	2,8	130	48	6/9/190	884/893	874.255.348.99	874.255.448.99
	4,0	2,8	130	60	6/9/190	893	874.255.060.99	874.255.160.99
	4,0	2,8	130	60	6/9/190	884/893	874.255.360.99	874.255.460.99
305	4,0	2,8	130	60	6/9/240	893	874.305.060.99	874.305.160.99
	4,0	2,8	130	72	6/9/240	893	874.305.072.99	874.305.172.99
355	4,0	2,8	130	72	6/9/300	893	874.355.072.99	874.355.172.99
	4,0	2,8	130	84	6/9/300	893	874.355.084.99	874.355.184.99

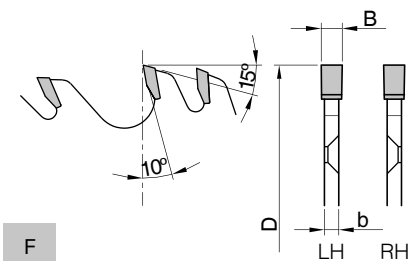
Spare saw blades for AKE hoggers - Lames de scie de rechange pour déchiquteur AKE



F

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref. LH	Ref. RH
205	4,0	2,8	80	44	F 4/10/140	874.205.044.80	874.205.144.80
255	4,0	2,8	80	48	F 6/10/190	874.255.048.80	874.255.148.80
	4,0	2,8	80	60	F 6/10/190	874.255.060.80	874.255.160.80
305	4,0	2,8	80	72	F 6/6/240	874.305.072.80	874.305.172.80

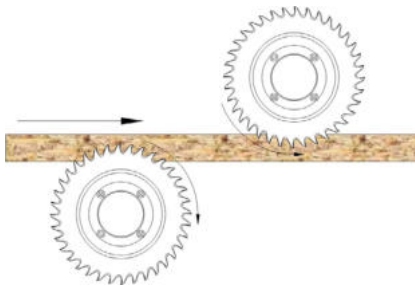
Spare saw blades for LEUCO hoggers - Lames de scie de rechange pour déchiquteur LEUCO



F

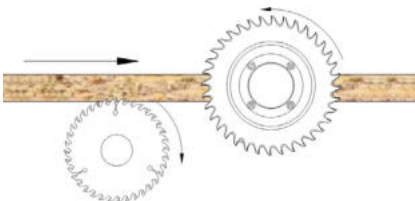
D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref. LH	Ref. RH
250	4,0	2,8	80	48	F 6/6,5/200	874.250.448.80	874.250.348.80
	4,0	2,8	100	48	F 6/6,5/200	874.250.448.99	874.250.348.99
	4,0	2,8	80	72	F 6/6,5/200	874.250.472.80	874.250.372.80
	4,0	2,8	100	72	F 6/6,5/200	874.250.472.99	874.250.372.99
355	4,4	3,2	80	84	6/6,5/300	874.355.484.80	874.355.384.80

MARATONA



Feed speed for double hogger
 Vitesse d'avance pour déchetiseur double

Edges.- Couteaux (Z)	Feed.- Avance (m/min)
30+6+6	32
36+6+6	40
42+6+6	45
48+6+6	50
60+6+6	60



Feed speed for scoring /hogger
 Vitesse d'avance pour Inciseur/déchetiseur

Edges.- Couteaux (Z)	Feed.- Avance (m/min)
30+6+6	20
36+6+6	25
42+6+6	27
48+6+6	30
60+6+6	40

Application: For hogging coated wood based materials. To work hogger-hogger with the feed or scoring-hogger scoring saw cuts with the feed and hogger against the feed. Descending profile hogger for MDF, chipboard and longitudinal cutting of plywood, ascending profile hogger for transverse cutting of plywood.

Machine: For double end tenoner machines, edge processing machines, etc.

Technical information: Steel body and brazed polycrystalline teeth's (DP). With new cutting geometry and tool construction promoting high chip flow capacity, ensuring excellent finishes on both board edges and longer tool life. For mounting on flange adjusted to the machine spindle (see chapter 9). Also available for S System.

Application: Pour la coupe de panneaux dérivés du bois. Pour travailler déchetiseurs-déchetiseurs en avalant ou Inciseurs-déchetiseurs avec lame de incision en alavant et déchetiseurs en opposition. Déchetiseur à profil descendant pour MDF, panneaux de particules et coupe longitudinale de contreplaqué, déchetiseur à profil ascendant pour coupe transversale de contreplaqué.

Machine: Pour scie à panneaux, tenonneuses profileuses doubles, etc.

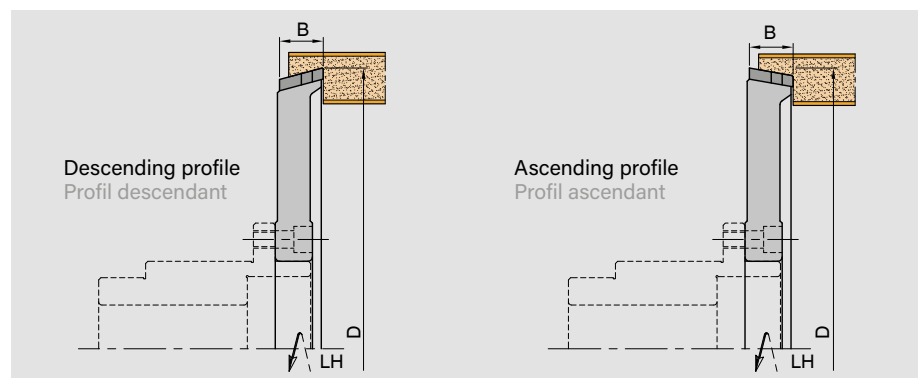
Caractéristiques techniques: Corps en acier et denture en diamant polycristallin (DP) brasés. Nouvelle géométrie de coupe et construction de l'outil permettant une optimisation du drainage des copeaux, une excellente finition sur les surfaces du panneau et une plus grande durée de vie de l'outil. Pour être monté sur une flasque adaptée au moteur de la machine à équiper (voir le chapitre 9). Également disponible pour le système S.

Descending profile - Profil descendant

D	B	d	Z	DP	n max	Ref. LH	Ref. RH
250	10/20	80	30+6+6	5	7000	A806.250.020.80	A806.250.120.80
	10/20	80	36+6+6	5	7000	A806.250.022.80	A806.250.122.80
	10/20	80	42+6+6	5	7000	A806.250.024.80	A806.250.124.80
	10/20	80	48+6+6	5	7000	A806.250.026.80	A806.250.126.80
	10/20	80	60+6+6	5	7000	A806.250.028.80	A806.250.128.80
250	10/20	80	30+6+6	6	7000	A806.250.021.80	A806.250.121.80
	10/20	80	36+6+6	6	7000	A806.250.023.80	A806.250.123.80
	10/20	80	42+6+6	6	7000	A806.250.025.80	A806.250.125.80
	10/20	80	48+6+6	6	7000	A806.250.027.80	A806.250.127.80
	10/20	80	60+6+6	6	7000	A806.250.029.80	A806.250.129.80

Ascending profile - Profil ascendant

D	B	d	Z	DP	n max	Ref. LH	Ref. RH
250	10/20	80	30+6+6	5	7000	A806.250.320.80	A806.250.220.80
	10/20	80	36+6+6	5	7000	A806.250.322.80	A806.250.222.80
	10/20	80	42+6+6	5	7000	A806.250.324.80	A806.250.224.80
	10/20	80	48+6+6	5	7000	A806.250.326.80	A806.250.226.80
	10/20	80	60+6+6	5	7000	A806.250.328.80	A806.250.228.80
250	10/20	80	30+6+6	6	7000	A806.250.321.80	A806.250.221.80
	10/20	80	36+6+6	6	7000	A806.250.323.80	A806.250.223.80
	10/20	80	42+6+6	6	7000	A806.250.325.80	A806.250.225.80
	10/20	80	48+6+6	6	7000	A806.250.327.80	A806.250.227.80
	10/20	80	60+6+6	6	7000	A806.250.329.80	A806.250.229.80



Circular saw blades for edge banders

Lame de coupe en bout HW pour plaqueuse de chants

888



Application: For end trim of edge bandings in plastic, melamine, wood, etc.

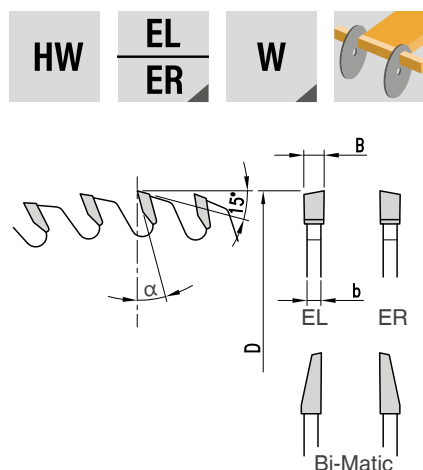
Machine: For edge banding machines.

Technical information: With left, right or alternate top bevel grinded carbide teeth (HW). Adjusted body and pin holes for different edge banding machines.

Application: Pour la coupe et l'arasement des revêtements de chants minces en placage, stratifié ou alaise en bois.

Machine: Pour plaqueuse de chants.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture biaise unilatérale (EL ou ER) ou alternée (W) en carbure (HW). Le corps peut être utilisé sur plusieurs modèles différents de plaqueuse de chants existants sur le marché.



D	B	b	d	Z	NL	Machine Machine	Ref.
80	3,2	2,2	30	12 EL		Bi-Matic	888.080.012.30
	3,2	2,2	30	12 ER		Bi-Matic	888.080.112.30
85	3,2	2,2	30	12 EL		Bi-Matic	888.085.012.30
	3,2	2,2	30	12 ER		Bi-Matic	888.085.112.30
100	2,4	1,6	22	20 W		OTT, Hebrock	888.100.420.22
	2,6	1,6	32	20 EL		Homag, Brandt	888.100.020.32
	2,6	1,6	32	20 ER		Homag, Brandt	888.100.120.32
	2,6	1,6	32	30 W		Homag, Brandt	888.100.230.32
	2,6	2,0	32	30 EL		Homag	888.100.330.32
	2,6	2,0	32	30 ER		Homag	888.100.430.32
	3,0	2,2	32	30 EL		Cehisa	888.100.030.32
	3,0	2,2	32	30 ER		Cehisa	888.100.130.32
	3,2	2,2	22	20 EL		Griggio, Homag Wilmsmeyer	888.100.020.22
	3,2	2,2	22	20 ER		Griggio, Homag Wilmsmeyer	888.100.120.22
	3,2	2,2	30	20 EL		Tecnoma	888.100.020.30
	3,2	2,2	30	20 ER		Tecnoma	888.100.120.30
110	3,0	2,2	30	20 EL		Homburg	888.110.020.30
	3,0	2,2	30	20 ER		Homburg	888.110.120.30
	3,0	2,2	32	20 EL		SCM, Olimpic	888.110.020.32
	3,0	2,2	32	20 ER		SCM, Olimpic	888.110.120.32
	3,2	2,2	32	30 EL		Homag, Brand, Cehisa	888.110.030.32
	3,2	2,2	32	30 ER		Homag, Brand, Cehisa	888.110.130.32
	3,2	2,5	40	20 W	4+4/6-11/52	Homag	888.110.020.40
	3,6	2,4	22	20 W		Holz-Her	888.110.320.22
	3,6	2,4	32	20 EL		IDM	888.110.220.32
	3,6	2,4	32	20 ER		IDM	888.110.320.32
115	2,6	1,6	30	24 W		SCM	888.115.024.30
	3,2	2,2	56	30 EL	3/7,1/68	Biesse	888.115.030.56
	3,2	2,2	56	30 ER	3/7,1/68	Biesse	888.115.130.56
120	3,6	2,8	40	24 W	4+4/6-11/52	Homag	888.120.024.40
125	3,2	2,2	22	36 EL		Fravol, Camal	888.125.036.22
	3,2	2,2	22	36 ER		Fravol, Camal	888.125.136.22
130	3,6	2,8	30	16+4W		Biesse	888.130.120.30
	3,6	2,8	30	24 EL	4/8-13/46	Biesse	888.130.024.30
	3,6	2,8	30	24 ER	4/8-13/46	Biesse	888.130.124.30
	3,6	2,8	30	20+4 EL	4/8-13/46	Biesse	888.130.224.30
	3,6	2,8	30	20+4 ER	4/8-13/46	Biesse	888.130.324.30
	3,6	2,8	45	20+4 EL	4/4,6/55	Biesse	888.130.224.45
	3,6	2,8	45	20+4 ER	4/4,6/55	Biesse	888.130.324.45

Continued next page - Suite page suivante

Circular saw blades for edge banders

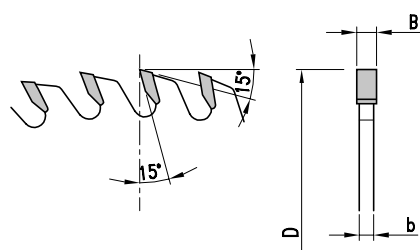
Lame de coupe en bout HW pour plaqueuse de chants

888

	D	B	b	d	Z	NL		Ref.
	140	3,2	2,2	16	36 EL	≠	OTT	888.140.036.16
		3,2	2,2	16	36 ER	≠	OTT	888.140.136.16
		3,2	2,2	22	36 W		Holzher	888.140.136.22
		3,2	2,2	30	36 EL	≠	OTT	888.140.036.30
		3,2	2,2	30	36 ER	≠	OTT	888.140.136.30
		3,2	2,2	30	36 W-LH	4/8-13/46	Biesse	888.140.236.30
		3,2	2,2	30	36 W-RH	4/8-13/46	Biesse	888.140.336.30
		3,6	2,4	30	36 W	3+3/8-13/56	Biesse Akron 1400	888.140.436.30
	150	3,8	2,5	35	24+6 EL	4/6-11/50	Stefani	888.150.024.35
		3,8	2,5	35	24+6 ER	4/6-11/50	Stefani	888.150.124.35
   	160	3,2	2,2	22	48 EL	≠	IMA	888.160.048.22
		3,2	2,2	22	48 ER	≠	IMA	888.160.148.22
		3,2	2,2	22	48 W	≠	IMA	888.160.248.22
		3,2	2,2	40	48 EL	≠	Holzher	888.160.048.40
		3,2	2,2	40	48 ER	≠	Holzher	888.160.148.40
		3,5	2,2	22	36 W-neg		IMA	888.160.036.22
	170	3,2	2,2	30	36 W	4/5,5/52	Homag	888.170.036.30
		3,5	2,2	30	48 EL	4/5,5/52	Homag	888.170.048.30
3,5		2,2	30	48 ER	4/5,5/52	Homag	888.170.148.30	

≠ Saw blade with variable pitch
Lame de scie avec pas variable

01



Application: For grooving and rebating softwood, hardwood and wood based materials.

Machine: Single spindle moulders, moulders, etc.

Technical information: With flat grinded carbide teeth (HW). Saw blades with Z12 can work in set for different cutting height.

Application: Pour rainures ou feuillures sur bois tendres, bois durs et dérivés du bois.

Machine: Pour machine moulurière, toupie, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture plate (F) en carbure (HW). La version Z12, peut travailler conjointement avec d'autres lames afin de former différentes hauteurs de coupe.

D	B	b	d	Z	Ref.
150	2,5	1,8	30	12	880.150.012.03
	3,0	2,0	30	12	880.150.012.04
	3,5	2,5	30	12	880.150.012.05
	4,0	2,8	30	12	880.150.012.06
	4,5	3,5	30	12	880.150.012.07
	5,0	3,5	30	12	880.150.012.08
	6,0	3,9	30	12	880.150.012.09
	8,0	6,0	30	12	880.150.012.10
	10,0	7,0	30	12	880.150.012.11
150	2,5	1,8	50	12	880.150.112.03
	3,0	2,0	50	12	880.150.112.04
	3,5	2,5	50	12	880.150.112.05
	4,0	2,8	50	12	880.150.112.06
	4,5	3,5	50	12	880.150.112.07
	5,0	3,5	50	12	880.150.112.08
	6,0	3,9	50	12	880.150.112.09
	8,0	6,0	50	12	880.150.112.10
	10,0	7,0	50	12	880.150.112.11
150	2,5	1,8	30	24	880.150.024.03
	3,0	2,0	30	24	880.150.024.04
	3,5	2,5	30	24	880.150.024.05
	4,0	2,8	30	24	880.150.024.06
	4,5	3,5	30	24	880.150.024.07
	5,0	3,5	30	24	880.150.024.08
	6,0	3,9	30	24	880.150.024.09
150	2,5	1,8	50	24	880.150.124.03
	3,0	2,0	50	24	880.150.124.04
	3,5	2,5	50	24	880.150.124.05
	4,0	2,8	50	24	880.150.124.06
	4,5	3,5	50	24	880.150.124.07
	5,0	3,5	50	24	880.150.124.08
	6,0	3,9	50	24	880.150.124.09



Application: For grooving, trimming and mitre cutting of softwood, hardwood and wood based materials.

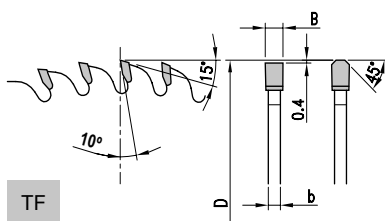
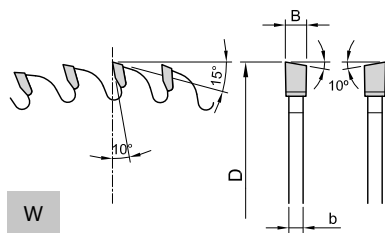
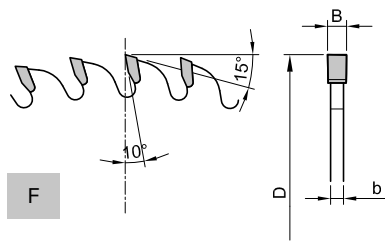
Machine: For aggregates on CNC machining centers, etc.

Technical information: With flat, alternate or triple chip flat grinded carbide teeth (HW). With pine holes adjusted for the different models of aggregates on CNC machines.

Application: Pour couper ou pour rainurer bois tendres, bois durs et dérivés du bois.

Machine: Pour machine à commande numérique, etc

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture plate (F), alternée (W) ou trapèze + plate (TF), en carbure (HW). Plusieurs alésages supplémentaires selon différents modèles de machines CNC.



D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
90	3,5	2,2	20	24 F		Robland	883.090.024.20
100	3,2	2,2	30	20 F		Weeke	883.100.020.30
120	3,2	2,2	20	24 W	3+3/4,5/35	SCM	883.120.024.20
	3,2	2,2	30	24 W	4+4/6/48	A423.030.104.20/25	883.120.024.30
	4,0	3,0	35	30 W	2/6/46+4/5,5-10/50 + 4/5,5-10/50	Biesse, Buselato Felder, AES	883.120.030.35
125	3,2	2,2	30	36 W	4+4/5,5/48	Weeke	883.125.036.30
150	3,2	2,2	30	24 W	4+4/6/48	A423.030.104.20/25	883.150.024.30
	3,2	2,2	30	36 W	4+4/6/48	A423.030.104.20/25	883.150.036.30
180	3,2	2,2	30	30 W	4/7/52	Homag, Weeke	883.180.030.30
	3,2	2,2	30	36 W	4/7/52	Homag, Weeke	883.180.036.30
	3,2	2,2	30	42 W	4/7/52	Homag, Weeke	883.180.042.30
	3,2	2,2	30	56 W	4/7/52	Homag, Weeke	883.180.056.30
	3,2	2,2	35	30 W	1/6/46+1/6/50	Biesse	883.180.030.35
	3,2	2,2	35	58 W	1/6/46+1/6/50	Biesse	883.180.058.35
	3,2	2,2	40	42 W	4+4/6/52	Benz(Flex)	883.180.042.40
	3,2	2,2	40	56 W	4+4/6/52	Benz(Flex)	883.180.056.40
	4,0	3,0	30	42 W	2/6/42+4/5,5-10/45	Felder	883.180.142.30
220	2,8	2,0	30	36 W	4/6,5/60	IMA	883.220.036.30
240	3,2	2,2	30	54 TF	4/5,6/52	Homag	883.240.054.30
	3,2	2,2	40	54 TF	8/5,6/52	Homag	883.240.054.40
280	3,2	2,2	30	60 TF	2/7/42	Homag	883.280.060.30
300	3,2	2,2	50	72 W	6/5,5/80+1/6/80	Biesse A423.050.125.60	883.300.072.50
	3,2	2,2	30	72 W	8/5,5/90	A423.030.103.60	883.300.072.30



Application: For grooving, trimming and mitre cutting of softwood, hardwood and wood based materials.

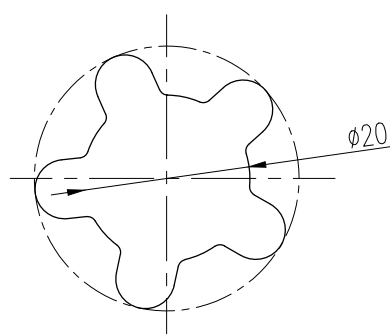
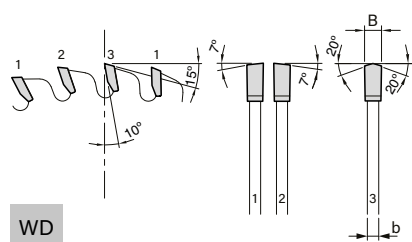
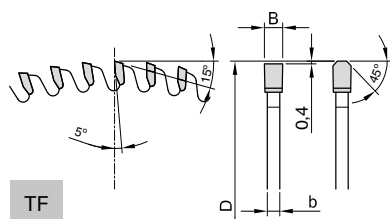
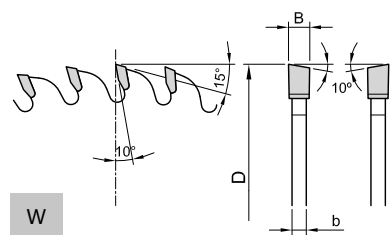
Machine: For table saws, portable machines, etc.

Technical information: With alternate top bevel or triple chip flat grinded carbide teeth (HW). With positive or negative hook angle depending on cutting position.

Application: Pour coupe longitudinale et transversale sur bois tendres, bois durs et dérivés du bois.

Machine: Pour machine portatives, scie à table, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture alternée o trapèze + plate en carbure (HW). Angle d'attaque positif ou négatif selon le modèle de machine à équiper.



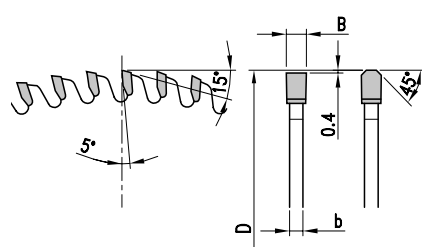
Festool hole 876.###.###.21
Festool trou 876.###.###.21

	D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
120	1,8	1,2	20	24 W	2/5,5/30		Maffel	876.120.024.20
	1,8	1,2	20	36 W	2/5,5/30		Maffel	876.120.036.20
	1,8	1,2	20	40 TF	2/5,5/30		Maffel	876.120.040.20
150	2,6	1,6	30	24 W				876.150.024.30
160	1,8	1,2	20	28 W			Festool TS 55	876.160.028.20
	1,8	1,2	20	42 WD			Festool TS 55	876.160.042.20
	2,2	1,6	20	24 W	2/6/32			876.160.024.20
	2,2	1,6	20	48 W	2/6/32			876.160.048.20
	2,2	1,6	30	48 W	NL30			876.160.048.30
	2,6	1,6	16	48 W				876.160.148.16
	2,6	1,6	20	24 W			Festool	876.160.124.21
	2,6	1,6	20	48 W			Festool	876.160.148.21
	2,6	1,6	30	24 W				876.160.024.30
170	2,6	1,6	30	24 W	2/8/42		Festool	876.170.024.30
	2,6	1,6	30	48 W	2/8/42		Festool	876.170.048.30
180	2,8	1,8	20	24 W				876.180.024.20
	2,8	1,8	30	30 W				876.180.030.30
	2,8	1,8	50	30 W				876.180.030.50
190	2,4	1,6	30	24 W	NL30			876.190.024.30
	2,6	1,6	20	32 W			Festool	876.190.032.21
	2,6	1,6	20	48 W			Festool	876.190.048.21
	2,6	1,6	20	48 TF			Festool	876.190.148.21
	2,6	1,6	30	32 W				876.190.032.30
200	2,8	1,8	30	36 W				876.200.036.30
210	2,6	1,6	30	24 W	NL30			876.210.024.30
	2,6	1,6	30	48 W	NL30			876.210.048.30
	2,6	1,6	30	64 W	NL30			876.210.064.30
216	2,6	1,6	30	48 W/neg	NL30		Metabo, DeWalt	876.216.048.30
	2,6	1,6	30	64 W/neg	NL30		Metabo, DeWalt	876.216.064.30
	2,8	1,8	30	24 W/neg	NL30		Metabo, DeWalt	876.216.024.30
	2,8	1,8	30	60 W/neg	NL30		Metabo, DeWalt	876.216.060.30
	2,8	1,8	30	80 W/neg	NL30		Metabo, DeWalt	876.216.080.30
225	2,8	1,8	30	24 W	NL30			876.225.024.30
	2,8	1,8	30	48 W	NL30			876.225.048.30
230	2,8	1,8	30	34 W				876.230.034.30
	3,0	2,0	30	24 W				876.230.024.30
235	2,8	1,8	30	48 W				876.235.048.30
	3,0	2,0	30	34 W				876.235.034.30
254	2,4	1,6	30	24 W			Festool	876.254.024.30
	2,4	1,6	30	40 W			Festool	876.254.040.30
	2,4	1,6	30	60 W			Festool	876.254.060.30
	2,4	1,6	30	80 TF			Festool	876.254.080.30
260	2,5	1,8	30	80 W	NL30		Festool, Makita	876.260.080.30
	2,5	1,8	30	48 W	NL30		Festool, Makita	876.260.048.30
	2,5	1,8	30	60 W	NL30		Festool, Makita	876.260.060.30
	2,5	1,8	30	60 W/neg	NL30		Festool, Makita	876.260.160.30
305	2,6	1,8	30	60 W/neg	NL30			876.305.060.30



HW

TF



Application: For cutting solid and aluminum profiles, copper alloys and plastic materials, etc. Use of coolant is recommended to assure superior finish and extended lifetime to the saw blade. For thin-walled profiles it is recommended to use saws with a higher number of cutting edges.

Machine: For double cross cutting machines, CNC machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with triple chip flat grinded carbide teeth (HW). With positive hook angle and reinforced body for higher resistance to side hits and reduce vibrations.

Application: Pour la coupe de Aluminium massif et profils de Aluminium, alléages au cuivre et matériaux plastiques, etc. L'utilisation de refroidissant est recommandé dans le sens d'assurer une meilleure finition et durée de vie rallongée pour la lame de scie. Pour profils de paroi fine est recommandée l'utilisation d'un nombre de dents plus important.

Machine: Scie à table, scie à onglet et tronçonneuses, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture trapèze + plate (TF) en carbure (HW). Angle d'attaque positif et corps renforcé, pour une plus grande résistance aux efforts latéraux et réduction des vibrations.

01

D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
250	3,2	2,6	30	80	NL30		877.250.080.30
	3,2	2,6	32	80	NL32		877.250.080.32
300	3,2	2,6	30	72	NL30		877.300.072.30
	3,2	2,6	30	96	NL30		877.300.196.30
	3,2	2,6	32	72	NL32		877.300.072.32
	3,2	2,6	32	96	NL32		877.300.196.32
350	3,6	3,0	30	84	NL30		877.350.084.30
	3,6	3,0	30	108	NL30		877.350.108.30
	3,6	3,0	32	84	NL32		877.350.084.32
	3,6	3,0	32	108	NL30		877.350.108.32
	3,6	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	Eisele	877.350.084.40
400	3,6	3,0	30	96	NL30	DeWalt, Haffner, Rapid, Wegoma, Ulmia	877.400.096.30
	4,0	3,2	30	120	NL30		877.400.120.30
	4,0	3,2	32	120	NL32		877.400.120.32
420	4,0	3,2	30	120			877.420.120.30
	4,4	3,8	30	96	2/10,5/70		877.420.096.30
450	3,8	3,2	32	96	NL32		877.450.096.32
	4,0	3,2	30	128			877.450.128.30
	4,0	3,2	32	128	NL32		877.450.128.32
500	4,2	3,4	30	140	2/10,5/70		877.500.140.30
	4,2	3,4	32	140	NL32		877.500.140.32
520	4,4	3,8	30	120	2/8/80+2/14/80	Elumatec	877.520.120.30
550	4,2	3,4	30	110			877.550.110.30
	4,2	3,4	30	140	2/10,5/70		877.550.140.30
	4,2	3,4	32	140	NL32		877.550.140.32
600	4,6	4,0	30	140	NL30		877.600.140.30
	4,6	4,0	32	140	NL32		877.600.140.32
	4,6	4,0	40	140	2/11/63	Eisele	877.600.140.40



Application: For cutting solid and aluminum profiles, copper alloys and plastic materials, etc. Use of coolant is recommended to assure superior finish and extended lifetime to the saw blade. For thin-walled profiles it is recommended to use saws with a higher number of cutting edges.

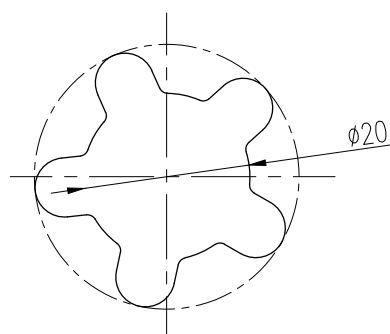
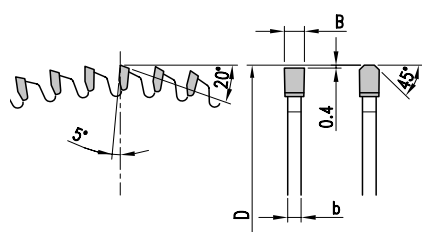
Machine: For double cross cutting machines, CNC machines, mitre cutting machines, portable machines, etc.

Technical information: Triple chip flat grinded carbide teeth (HW). With negative hook angle and reinforced body for higher resistance to side hits and reduce vibrations. Suited for cutting from above.

Application: Pour la coupe de Aluminium massif et profils de Aluminium, alléages au cuivre et matériaux plastiques, etc. L'utilisation de refroidissant est recommandé dans le sens d'assurer une meilleure finition et durée de vie rallongée pour la lame de scie. Pour profils de paroi fine est recommandée l'utilisation d'un nombre de dents plus important.

Machine: Scie à table, scie à onglet et tronçonneuses, etc.

Caractéristiques techniques: À denture trapèze + plate en carbure (HW). Angle d'attaque négatif et corps renforcé, pour une plus grande résistance aux efforts latéraux et réduction des vibrations.



Festool hole 878.###.###.21
Festool trou 878.###.###.21

	D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
N	160	1,8	1,2	20	52		Festool TS 55	878.160.052.20
		2,2	1,6	20	48	2/6/32		878.160.048.20
		2,2	1,6	30	48			878.160.048.30
N	180	2,8	2,0	20	42	2/6/32	Makita, Haffner	878.180.042.20
		2,8	2,0	30	56			878.180.056.30
N	190	2,6	1,6	20	58		Festool	878.190.058.21
		2,8	2,0	30	56	NL30		878.190.056.30
N	200	2,8	2,0	30	84			878.200.084.30
		2,8	2,0	32	84	NL32		878.200.084.32
N	215	2,8	2,0	30	64	NL30		878.215.064.30
		2,8	2,0	30	80	NL30		878.215.080.30
N	250	3,2	2,6	15,87	80			878.250.080.15
		3,2	2,6	30	80	NL30		878.250.080.30
		3,2	2,6	32	80	NL32		878.250.080.32
N	260	3,2	2,6	30	80			878.260.080.30
		3,2	2,6	30	96	NL30		878.300.196.30
N	300	3,2	2,6	30	120	NL30	Inmes	878.300.120.30
		3,2	2,6	32	96	NL32		878.300.196.32
N	330	3,5	3,0	30	102	NL30	Haffner	878.330.102.30
		3,5	3,0	32	102	NL32		878.330.102.32
N	350	3,6	3,0	30	84	NL30		878.350.084.30
		3,6	3,0	30	108	NL30		878.350.108.30
		3,6	3,0	32	84	NL32		878.350.084.32
N	380	3,6	3,0	32	108	4/11/63	Eisele	878.350.108.32
		3,6	3,0	40	108	2/9/55+4/12/64	Eisele	878.350.108.40
N	400	3,5	3,0	32	110	NL32		878.380.110.32
		4,0	3,2	30	120	NL30		878.400.120.30
N	420	4,0	3,2	32	120	NL32		878.400.120.32
		4,0	3,2	40	120	2/9/55+4/12/64	Eisele	878.400.120.40
N	450	3,8	3,2	30	96	NL30		878.420.096.30
		3,8	3,2	40	96		Graule	878.420.096.40
N	500	4,0	3,2	30	128			878.450.128.30
		4,0	3,2	32	128	NL32		878.450.128.32
N	600	4,2	3,4	30	140	2/10,5/70		878.500.140.30
		4,2	3,4	32	140	NL32		878.500.140.32

Corner cleaning circular saw blade

Lame de scie circulaire pour le nettoyage des coins

821

NEW



Application: Corner cleaning blade for outer profile corners in welded PVC frames.

Machine: CNC (Rotox, Sturz, Urban, etc.).

Technical information: With trapezoidal tooth grind in Carbide (HW). With long extra "cleaning" teeth for better finishing on the cut surface.

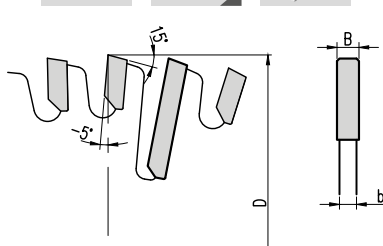
Application: Pour ébavurage du cordon de soudure sur profils menuiserie en PVC.

Machine: CNC (Rotox, Sturz, Urban, etc.).

Caractéristiques techniques: À denture trapézoïdale au carbure. Avec racleurs pour meilleure finition des surfaces découpées.

HW

T



	D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
	170	4,5	3,5	20	16+4	6+6NLEsc. M6/40	Rotox	821.170.020.20
	230	3,0	2,6	30	52+6	6NL5.3/50	Sturz	821.230.058.30
		4,5	3,5	20	52+6	6NL5.3/50	Sturz	821.230.058.20
	250	3,3	2,6	32	52+8		Urban	821.250.060.32
		4,5	3,5	20	52+8	6NL5.3/50	Sturz	821.250.160.20
		4,5	3,5	30	52+8	6NL5.3/50	Sturz	821.250.160.30

Circular saw blade for glass ledges

Lames de scie pour coupe de parclozes

822

NEW



Application: Trimming set for removing glass ledges.

Machine: Special machines, glass ledge saws, etc.

Technical information: With carbide teeth (HW). With EL, ER, W and TFN grinded profile according to application and machine.

Application: Pour coupe de parclozes en PVC, Aluminium et/ou en bois.

Machine: Machines Spéciales, etc.

Caractéristiques techniques: Avec denture au carbure (HW) et forme EL, ER, W et TFN selon l'usage et la machine.

HW

W

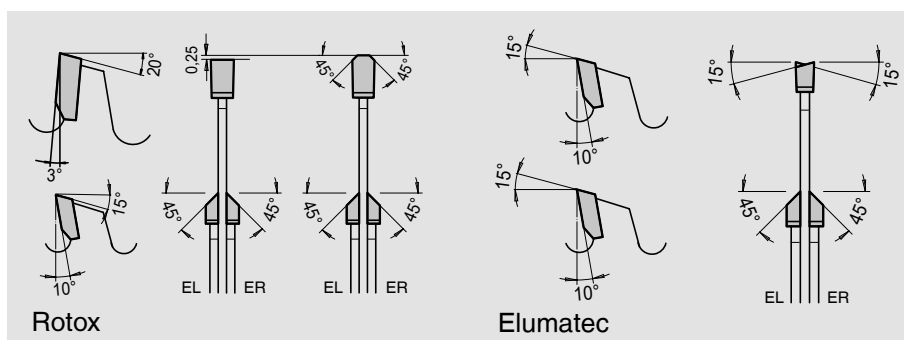
EL

TFN

ER



	D	B	b	d	Z	NL/TK	Machine Machine	Ref.
	92	3,0	2,5	30	24 EL 45°		Rotox	822.092.024.30
		3,0	2,5	30	24 ER 45°		Rotox	822.092.124.30
	98	3,0	2,5	32	36 EL 45°		Elumatec	822.098.036.32
		3,0	2,5	32	36 ER 45°		Elumatec	822.098.136.32
	200	2,1	1,6	32	80 W		Elumatec	822.200.080.32
		2,2	1,8	30	100 TFN		Rotox	822.200.100.30



Circular saw blades for plastic materials

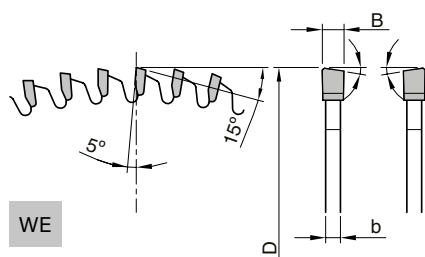
Lames de scie pour matières plastiques

895



HW

WE



Application: For cross and mitre cutting of plastic profiles, plexiglas and laminated flooring.

Machine: For sliding table saw machines, cross cutting saws, mitre saws, etc.

Technical information: With alternate top bevel with chanfer grinded carbide teeth (HW). With negative hook angle for cutting from above. Reduced cutting width and body thickness to reduce the cutting pressure.

Application: Pour coupe de profils en plastique, acrylique, agglomérées et plancher flottant laminé.

Machine: Pour scie à format, scie à table, etc.

Caractéristiques techniques: À denture alternée chanfrein en carbure (HW) et angle d'attaque négatif. Corps solide et hauteur de coupe réduite, de façon à réduire la pression de coupe.

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
250	2,8	2,2	30	80	NL30	895.250.080.30
300	2,8	2,2	30	96	NL30	895.300.096.30

Dry cut saw blades for metal cutting

Lames de scie pour métaux

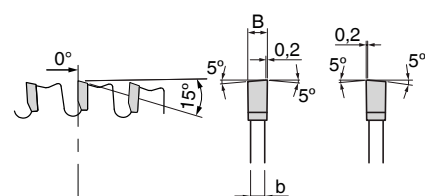
889

DRY CUT



HW

WE



Application: For cutting of steel rods and profiles, PVC profiles with metal reinforcement, compound materials, sheets, etc. without coolants. Saw blade with D= 305 Z80 special recommended for stainless steel.

Machine: For mitre cutting machines, portable machines, etc.

Technical information: With alternate top bevel with chanfer grinded carbide teeth (HW). Special design carbide grade tips for these applications.

Application: Pour la découpe de métaux ferreux, d'acier, de profilés en PVC avec renfort métallique, de matériaux composites, de panneaux sandwichs, etc. sur des équipements sans lubrification. Scie avec D= 305 Z80 particulièrement recommandée pour la coupe de l'acier inoxydable.

Machine: Scie à table, scie à onglet et tronçonneuses, machines portatives, etc.

Caractéristiques techniques: À denture alternée chanfrein en carbure (HW) spécialement développée pour la coupe de matériaux ferreux.

D	B	b	d	Z	NL/TK	n max	Ref.
160	2,2	1,8	20	30		2800	889.160.030.20
190	2,2	1,8	30	38		2400	889.190.038.30
216	2,2	1,8	30	48	NL30	2200	889.216.048.30
230	2,2	1,8	30	44	NL30	2000	889.230.044.30
250	2,2	1,8	30	48	NL30	1800	889.250.048.30
	2,2	1,8	30	60	NL30	1800	889.250.060.30
254	2,2	1,8	15,87	60		1800	889.254.060.15
	2,2	1,8	30	60	NL30	1800	889.254.060.30
270	2,2	1,8	30	60	NL30	1700	889.270.060.30
305	2,2	1,8	25,4	60		1500	889.305.060.26
	2,2	1,8	25,4	80		1500	889.305.080.26
	2,2	1,8	30	60	NL30	1500	889.305.060.30
	2,2	1,8	30	80	NL30	1500	889.305.080.30
355	2,2	1,8	25,4	90		1500	889.355.090.26
	2,2	1,8	30	90	NL30	1500	889.355.090.30
400	2,8	2,2	25,4	100		1200	889.400.100.26

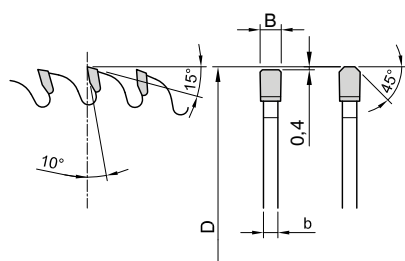
Circular Saw blade for composite materials boards Lame de scie pour matériaux composites

898



HW

TFE



Application: For cutting of aluminium/plastic composed materials (ex. Alucobond®, Dibond®, etc.) composites (Corian®, etc.), HPL, fibrous material panels with high density coatings (duroplastics, HPL, etc.).

Machine: For sliding table saws machines, table saws, portable machines, vertical panel sizing machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with triple chip flat with chanfer grinded carbide teeth (HW). Special design for composed materials assuring excellent finishing.

Application: Pour coupe de panneaux d'aluminium et thermoplastique (Alucobond®, Dibond®, entre autres). composites (Corian®, etc.), de HPL, de panneaux de matériaux fibreux avec des revêtements de haute densité (duroplastiques, HPL, etc.).

Machine: Pour Scie à format, scie à table, machines portatives, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture trapèze + plate chanfrein en carbure (HW) spécialement développée pour la coupe de panneaux composites. La garantie d'une excellente finition de coupe.

D	B	b	d	Z	NL/TK	Ref.
160	2,6	1,6	20	48		898.160.048.20
190	2,6	1,6	30	58		898.190.058.30
250	3,2	2,2	30	60	NL30	898.250.060.30
	3,2	2,2	30	80	NL30	898.250.080.30
300	3,2	2,2	30	72	NL30	898.300.072.30
	3,2	2,2	30	96	NL30	898.300.096.30

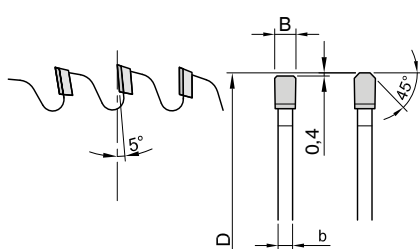
Diamond circular Saw blade for composite materials boards Lame en diamant polycristallin pour matériaux composites

A898



DP

TFE



Application: For cutting of aluminium/plastic composed materials (ex. Alucobond®, Dibond®, etc.) composites (Corian®, etc.), HPL, fibrous material panels with high density coatings (duroplastics, HPL, etc.).

Machine: For sliding table saws machines, table saws, portable machines, vertical panel sizing machines, etc.

Technical information: Circular saw blade with triple chip flat with chanfer grinded polycrystalline teeth (DP). Special design for composed materials assuring excellent finishing.

Application: Pour coupe de panneaux d'aluminium et thermoplastique (Alucobond®, Dibond®, entre autres). composites (Corian®, etc.), de HPL, de panneaux de matériaux fibreux avec des revêtements de haute densité (duroplastiques, HPL, etc.).

Machine: Pour Scie à format, scie à table, machines portatives, etc.

Caractéristiques techniques: Lame de scie à denture trapèze + plate chanfrein en diamant polycristallin (DP) spécialement développée pour la coupe de panneaux composites. La garantie d'une excellente finition de coupe.

D	B	b	d	Z	DP	NL/TK	Machine	Ref.
250	3,2	2,2	30	80	5	NL30		A898.250.080.30
300	3,2	2,2	30	96	5	NL30		A898.300.096.30
	4,0	3,0	80	72	5	NL80	SCM	A898.300.072.80
320	4,0	3,0	30	60	5	NL30	Mayer	A898.320.060.30
350	4,0	3,0	75	72	5	NL75	Holzma, Homag, Giben	A898.350.072.75
	4,0	3,0	75	84	5	NL75	Holzma, Homag, Giben	A898.350.084.75
	4,0	3,0	80	84	5	NL80	Casadei, Holzma, Homag	A898.350.084.80
380	4,0	3,0	80	84	5	NL80	Casadei, Gabbiani	A898.380.084.80
400	4,0	3,0	80	84	5	NL80	Casadei, Gabbiani	A898.400.084.80
	4,0	3,0	75	96	5	NL75	Giben	A898.400.096.75

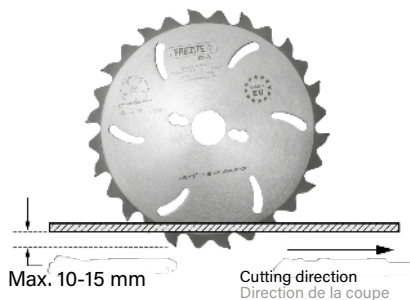
Diamond saw blade for cutting fiber cement

Lame de scie en DP pour la coupe de plaques en fibrociment

A887



MAISCUT



Application: For cutting of cement composite boards (ex. Eternit, etc.). Guarantees excellent finish cut quality and enlarged tool life time.

Machine: For sliding table saws machines, table saws, portable machines, etc.

Technical information: With triple chip grinded polycrystalline teeth (DP). Special design body and grinding for exceptional cutting quality, enlarged tool life time, reducing the amount of dust created during cutting operations.

Application: Pour coupe de panneaux composites de fibrociment (Eternit, entre autres). La garantie d'une excellente finition de coupe et une durée de vie plus longue.

Machine: Pour scie à format, scie à table, machines portatives.

Caractéristiques techniques: Denture trapèze en diamant polycristallin (DP). Design du corps innovateur, spécialement développée pour une excellente qualité de coupe et réduction des émissions de poussières.

D	B	b	d	Z	DP	NL/TK	Ref.
120	1,8	1,2	20	8	4		A887.120.008.20
160	1,8	1,34	20	10	4		A887.160.110.20
	2,4	1,8	20	4	4		A887.160.004.20
	2,4	1,8	20	10	4		A887.160.010.20
184	2,4	1,8	15,87	10	4		A887.184.010.15
190	2,4	1,8	30	12	4	NL30	A887.190.012.30
210	2,6	2,0	30	14	4	NL30	A887.210.014.30
216	2,6	2,0	30	14	4	NL30	A887.216.014.30
							A887.216.114.30
250	2,6	2,0	30	16	4	NL30	A887.250.016.30
300	2,8	2,2	30	20	4	NL30	A887.300.020.30

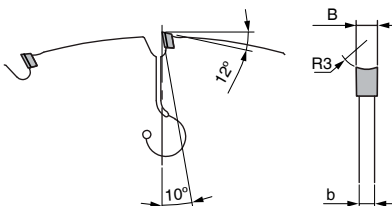
Diamond saw blade for multi materials

Lame de scie en diamant polycristallin pour multi matériaux

A881



NEW



Application: For longitudinal and cross cutting of solid wood, wood-based materials, composites, plastics, fiber cement, aluminium honeycomb, etc.

Machine: For sliding table saws machines, table saws, portable machines, etc.

Technical information: With polycrystalline diamond (DP) teeth. Concave sharpening profile assuring better cutting quality.

Application: Pour coupe longitudinale et transversale sur bois massif, les dérivés du bois, composites, plastiques, fibrociment, panneau honeycomb, etc.

Machine: Pour machines portatives, scies à format, scie à table, etc.

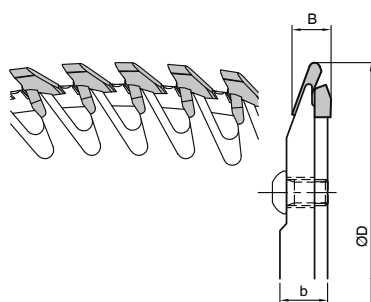
Caractéristiques techniques: Avec denture au diamant polycristallin (DP). Lame de scie à denture gouge ce qui garantit une excellente qualité de coupe.

D	B	b	d	Z	DP	NL/TK	Ref.
160	2,2	1,6	20	20	3	2/6,2/32,5	A881.160.020.20
190	2,4	1,8	30	24	3	NL30	A881.190.024.30
216	2,6	2,0	30	30	3	NL30	A881.216.030.30

Turnery saw blade Lame de scie pour tournerie

851

NEW



Application: For woodturning applications in solid wood.

Machine: Special woodturning lathes (Zuckermann, Intorex, Hempel, CMS-HIT), etc.

Technical information: With special carbide tips (HW). Special configuration composed by saw blade and cutter. Under request.

Application: Lames spéciales pour tours à copier.

Machine: Équipements pour travaux de tours à copier dans le bois (Zuckermann, Intorex, Hempel, CMS-HIT), etc.

Caractéristiques techniques: Outil spécial avec denture spéciale au carbure (HW) composé par une lame de scie et fraise. Sur demande.

	D	B	b	d	Z	NL	Machine Machine	Ref.
	350	9	11	60	64	6/11/170	Zuckermann, Intorex, Hempel, CMS-HIT	851.350.064.60 ■
		9	11	60	90	6/11/170	Zuckermann, Intorex, Hempel, CMS-HIT	851.350.090.60 ■

■ Under request - Sur demande

High-speed steel circular knives Lame circulaire en acier rapide

890

NEW



HS



Application: Circular knives for cutting of various materials such as paper, fabric, leather, polymers, cork, food products, packaging, rubber, etc.

Machine: For various cutting machines.

Technical information: High-speed steel (HS) circular knives, with heat treatment and sharpening profile suited to the application. Manufactured on request according to measures and customer/application specifications.

Application: Lame circulaire pour la découpe de divers matériaux tels que le papier, le tissu, le cuir, les polymères, le liège, les produits alimentaires, les emballages, le caoutchouc, etc.

Machine: Pour diverses machines de découpe.

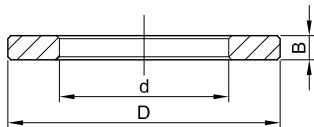
Caractéristiques techniques: Lame circulaire en acier rapide (HS), avec traitement thermique et profil d'affûtage adapté à l'application. Fabriqué sur demande selon les mesures et les spécifications du client/de l'application.

D	B	d	p	α	β	Profile Profil	NL/TK
Sharpening profile - Profil d'affûtage							
				Single bevel Biseau simple			
				Double single bevel Double biseau simple			
				Double double bevel Double double biseau			

Reducing rings for saw blades

Bagues de réduction pour lames de scies circulaires

712



Application: Reducing rings for central saw blade bore.

Technical information: When used, reducing ring must not interfere with the tightening from the flange on the saw blade, ensuring safe saw blade setting on machine.

Application: Bagues de réduction pour lames de scies circulaires.

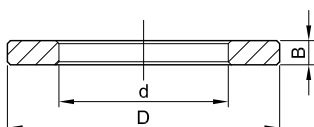
Caractéristiques techniques: Veuillez vérifier en utilisant des bagues de réduction, que celles-ci puissent être bien serrer contre les flasques afin d'assurer une correcte fixation de la lame de scie.

D	B	d	Ref.
20	2	16	712.120.16
22	2	20	712.119.20
25	2	20	712.114.20
30	2	16	712.113.16
	2	20	712.112.20
	2	22	712.115.22
	2	25	712.111.25
	2	25,4	712.118.26
32	2	20	712.110.20
	2	25	712.109.25
	2	30	712.107.30
35	2	20	712.106.20
	2	25	712.105.25
	2	25,4	712.108.26
	2	30	712.104.30
	2	32	712.103.32
40	2	30	712.116.30
	2	31,75	712.102.32
	2	35	712.101.35
45	2	30	712.117.30
50	2	30	712.121.30
	2	40	712.122.40
	2	45	712.123.45

Spacers

Bagues intercalaires de réglage

703



Technical information: Spacer with steel body and bore with keyway.

Caractéristiques techniques: Bague intercalaire de réglage en acier et alésage avec clavette.

d	B	D	KN	Ref.
70	0,1	90	2/21x6	703.428.70
	0,2	90	2/21x6	703.429.70
	0,5	90	2/21x6	703.430.70
	1,0	90	2/21x6	703.431.70
	5,0	90	2/21x6	703.432.70
	10,0	90	2/21x6	703.433.70
	20,0	90	2/21x6	703.434.70
75	0,5	100	2/21x6	703.430.75 ■
	1,0	100	2/21x6	703.431.75 ■
	5,0	100	2/21x6	703.432.75 ■
	10,0	100	2/21x6	703.433.75 ■
	20,0	100	2/21x6	703.434.75 ■
80	0,5	115	2/18x5	703.440.80 ■
	1,0	115	2/18x5	703.441.80 ■
	5,0	115	2/18x5	703.442.80 ■
	10,0	115	2/18x5	703.443.80 ■
	20,0	115	2/18x5	703.444.80 ■

■ Under request - Sur demande

Query for special saw blades

Questionnaire pour lames de scie spéciales

Client - Client

Name - Nom: _____

Phone - Téléphone: _____

Address - Coordonnées: _____

Contact - Contact: _____

Post code - Code postal: _____

Mobile - Portable: _____

Town - Ville: _____

Date - Date: _____

Saw blade specifications.- Description de la lame de scie

(D) Diameter - Diámetro: _____

Cutting material - Composition des couteaux: ☐ HW ☐ DP

(D2) Hub Diameter - Diamètre du moyeu: _____

(Z) Number of teeth - Nombre de couteaux: _____

(B) Cutting width - Largeur de coupe: _____

Geometry of the teeth - Géométrie des dents: _____

(b) Body thickness - Épaisseur du corps: _____

Body shape - Forme du corps: _____

(b1) Body thickness - Épaisseur du corps: _____

(d) Bore - Alésage: _____

Machine data.- Information de la machine

(NL) Pinhole - Trous d'entraînement: _____

☐ Multi-rip saw - Déligneuse ☐ Panel sizing machine - Scie à poutre

Countersunk - Trou de fixation: ☐ No - Sur

☐ Cross cut saw - Scie à panneaux

☐ Yes - Oui

☐ Edge banding machine - Plaqueuse de chant

Side - Latérale: ☐ Left - Gauche ☐ Right - Droite

Others - Autres: _____

(d1) Bore diameter - Diamètre de alésage: _____

Producer - Fabricant: _____

(d2) Countersink diameter - Diamètre de trous fraisés: _____

Model - Modèle: _____

(D1) Hole circle diameter - Entraxe des trous d'ergot: _____

Year - Année de fabrication: _____

(Kn) Keyway - Rainure de clavette: _____

Rotation - Rotation: _____

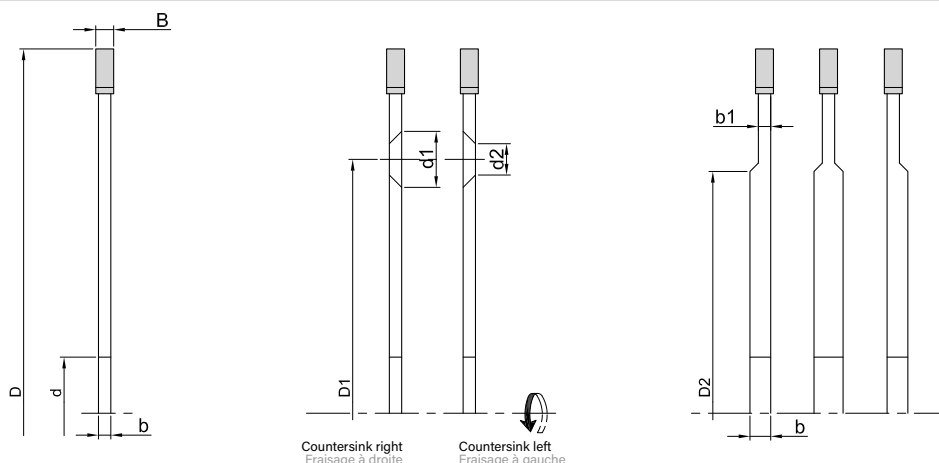
Feed - Avance: _____ m/min

Flange - Manchons: _____

Geometry of the teeth.- Géométrie des dents

☐ F	☐ EL	☐ ER	☐ W	☐ WN	☐ WE	☐ T	☐ TT	☐ TF	☐ TFN
☐ TFE	☐ K	☐ KW	☐ FV	☐ D	☐ H	☐ DH	☐ WD	☐ W4F	☐ _____

Body shape.- Forme du corps



Query for special saw blades

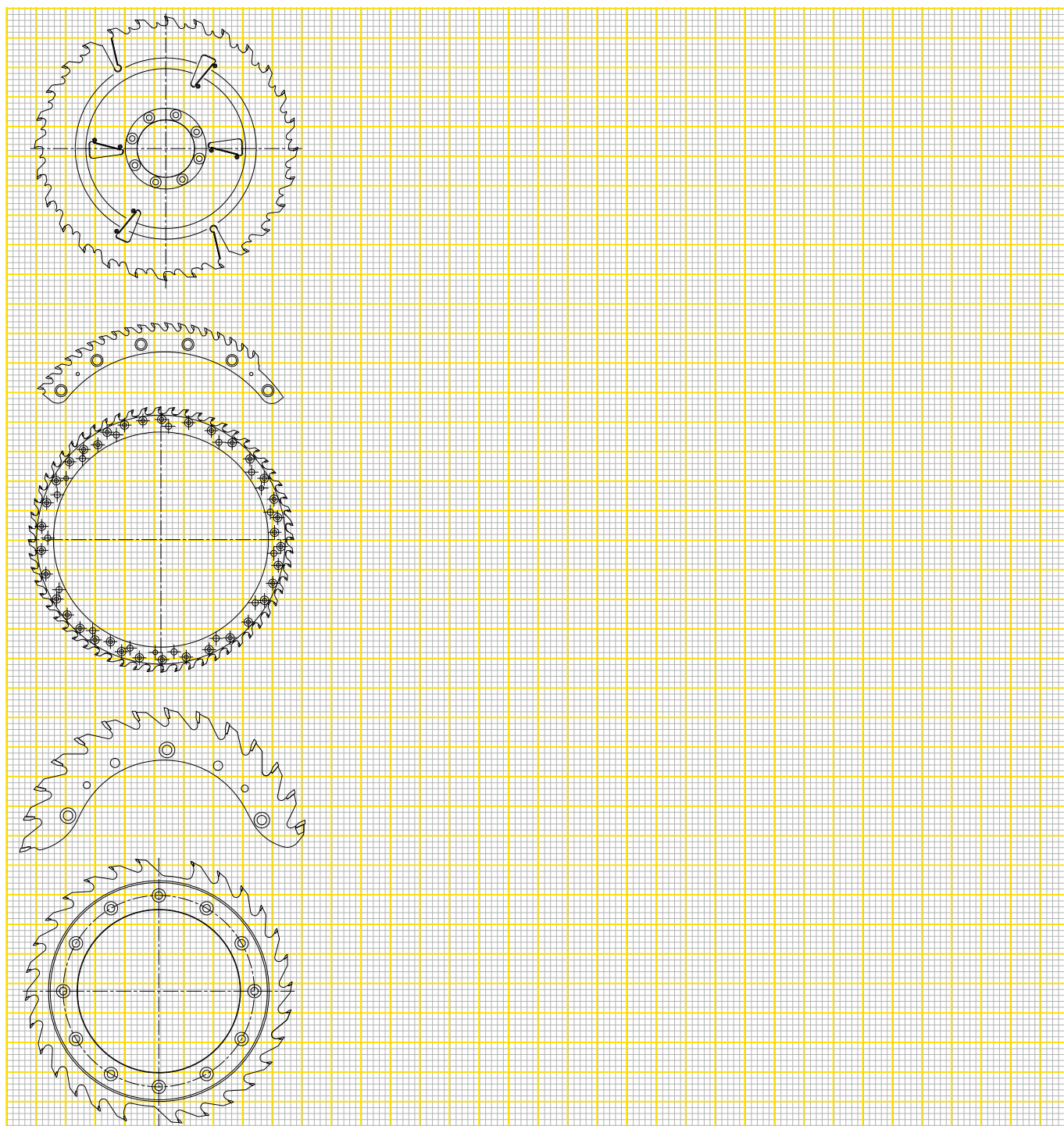
Questionnaire pour lames de scie spéciales

Workpiece material - Matériel à usiner

- | | |
|--|---|
| ☐ Solid wood - Bois massif | ☐ MDF - MDF |
| ☐ Hard wood - Bois dur | ☐ Coated MDF.- MDF revêtus |
| ☐ Plastic laminates - Laminé plastic | ☐ 1 face - 1 face ☐ 2 faces - 2 faces |
| ☐ Particle board - Panneaux de particules | ☐ Aluminium - Aluminium |
| ☐ Coated particle board.- Panneaux de particules revêtus | ☐ Others - Autres |
| ☐ 1 face - 1 face ☐ 2 faces- 2 faces | |

Cutting sense - Sens de coupe

- | | |
|--|--|
| ☐ Cutting with the grain - Longitudinal (en avalant des fibres) | ☐ Cutting against the grain - Transversal (contre les fibres) |
|--|--|

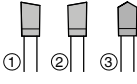
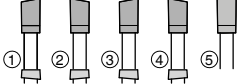
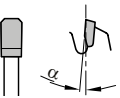


Technical information

Informations techniques

■ GEOMETRY OF THE TEETH

■ GÉOMÉTRIE DES DENTS

F	Flat Plate		FV	Flat split Extensible plate	
EL	Left bevel Biseauté gauche		D	Inverted V Pointue	
ER	Right bevel Biseauté droite		H	Hollow Denture gouge	
W	Alternate top bevel Alternée		DH	Hollow, inverted V Toit denture gouge	
WN	Negative alternate top bevel Alternée négatif		WD	Alternate top bevel + Inverted V Alternée + Pointue	
WE	Alternate top bevel with chamfer Alternée chanfrein		W4F	Combination of teeth grinding 2xW + F Combinaison de 2xW + F (EL+ER+EL+ER+F)	
T	Trapezoidal Trapézoïdal				
TN	Negative trapezoidal Trapézoïdal plate négatif				
TT	Trapezoidal - Trapezoidal Trapézoïdal - Trapézoïdal				
TF	Triple chip flat Trapézoïdal plate				
TFN	Negative triple chip flat Trapézoïdal plate négatif				
TFE	Triple chip flat with chamfer denture trapèze + plate chanfrein				
K	Conical Conique				
KW	Conical alternat Alternée conique				

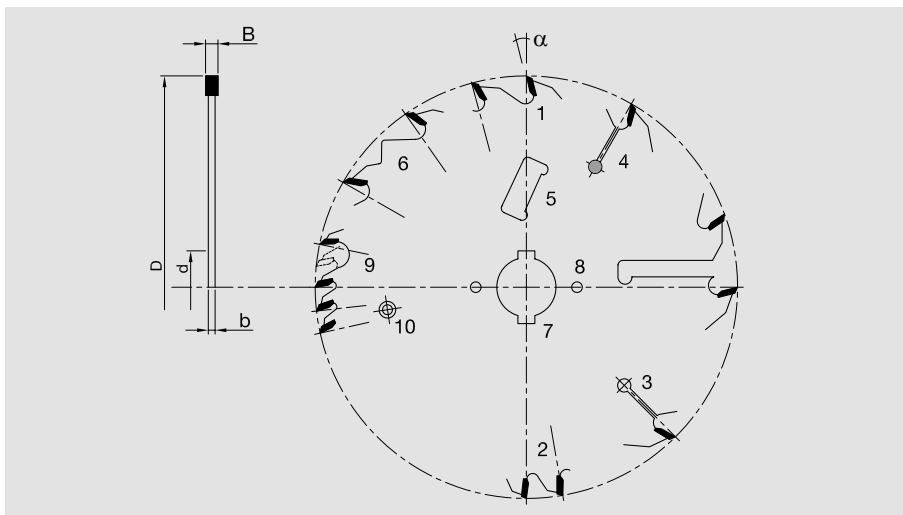
01

■ TERMINOLOGY

B	- Cutter width
b	- Body thickness
D	- Cutter diameter
d	- Bore
FL max	- Flange diameter
KN	- Keyway
NL	- Pinhole
n. max	- rpm
Rz	- Scrapers
TK	- Diameter for pin holes
T max	- Grooving depth
Z	- Edges
α	- Cutting angle

■ TERMINOLOGIE

B	- Épaisseur de coupe
b	- Épaisseur du corps
D	- Diamètre de coupe
d	- Alésage
FL max	- Flange diamètre
KN	- Rainure de clavette
NL	- Trous d'entraînement
n. max	- Vitesse angulaire (rpm)
Rz	- Gratteurs
TK	- Entraxe de trous d'argots
T max	- Profondeur de la rainure
Z	- Couteaux
α	- Angle de coupe



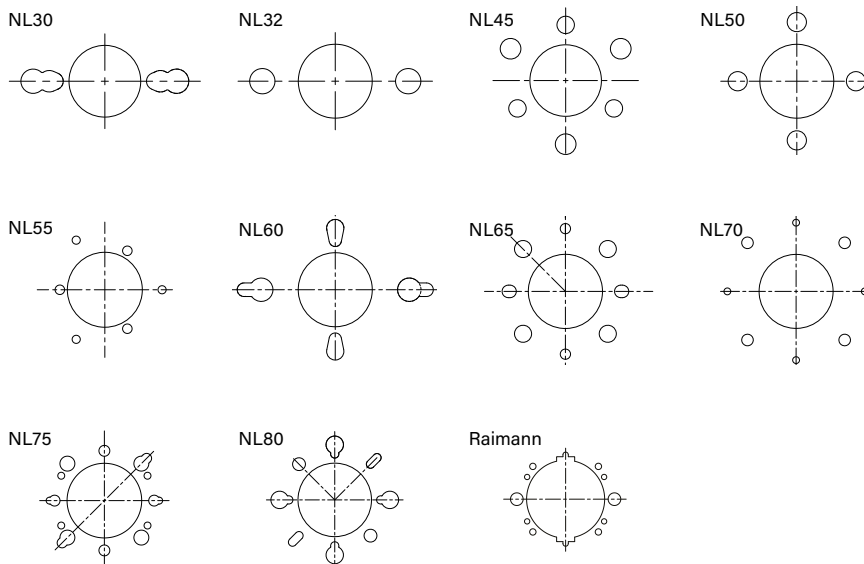
- (1) Positive hook angle
- (2) Negative angle
- (3) Expansion slots
- (4) Expansion slots with copper rivets
- (5) Cooling slot / scrapers
- (6) Chip thickness limitation
- (7) Keyway
- (8) Pinholes
- (9) Recess for hogger
- (10) Countersink holes

- (1) Angle de coupe positive
- (2) Angle de coupe négative
- (3) Fente de dilatation
- (4) Fente de dilatation + rivet cuivre
- (5) Fente de refroidissement / gratteurs
- (6) Limiteur de refroidissement
- (7) Clavette
- (8) Trous d'entraînement
- (9) Encoche pour segment dechiqueteur
- (10) Trou de fixation

■ STANDARD PINHOLES

■ TROUS D'ENTRAÎNEMENT STANDARD

NL30	2/7/42+2/9/46,4+2/10/60
NL32	2/11/63
NL45	2/11/70+2/13/80
NL50	4/13/80
NL55	3/7/66+3/6/84
NL60	2/10/80+2/11/85+2/14/100+ 2/11/115+2/19/120+2/14/125+ 2/11/148
NL65	2/9/95+2/9/100+2/9/110+4/15/10 5+2/11/100+2/7/110
NL70	4/11/130+4/6.5/130
NL75	4/11/100+4/15/105+2/7/110+2/10/ 120+3/7/120
NL80	4/9/100+4/19/120+2/9/110 +2/9/130+2/14/110
Raimann	6/5,5/91+4/6,6/95+2/13/100+ 2KN18,5X3,5



■ CUTTING FEED

Surface quality

The quality to be obtained on a surface is associated to the cutting feed especially of each tooth feed and the number of teeth of the tool.
The feed speed can be easily calculated as following:

$$V_f = \frac{F_z \times n \times Z}{1000} \text{ m/min.}$$

Whereas:

Fz= Feed Speed per edge in mm/rotation

n= Maximum allowable cutter (rpm)

Z= Number of teeth

■ AVANCE DE COUPE

Qualité de la surface

La qualité pour obtenir une surface est associée à l'avance de coupe, surtout à l'avance de chaque dent et du numéro de dents de l'outil.
L' avance de coupe peut être déterminé selon la formule suivante:

$$V_f = \frac{F_z \times n \times Z}{1000} \text{ m/min.}$$

Considérant que:

Fz= Avance par dent

n= Numéro de rotations par minute (rpm)

Z= Numéro de dents de l'outil

■ GRAPHIC TO DETERMINE

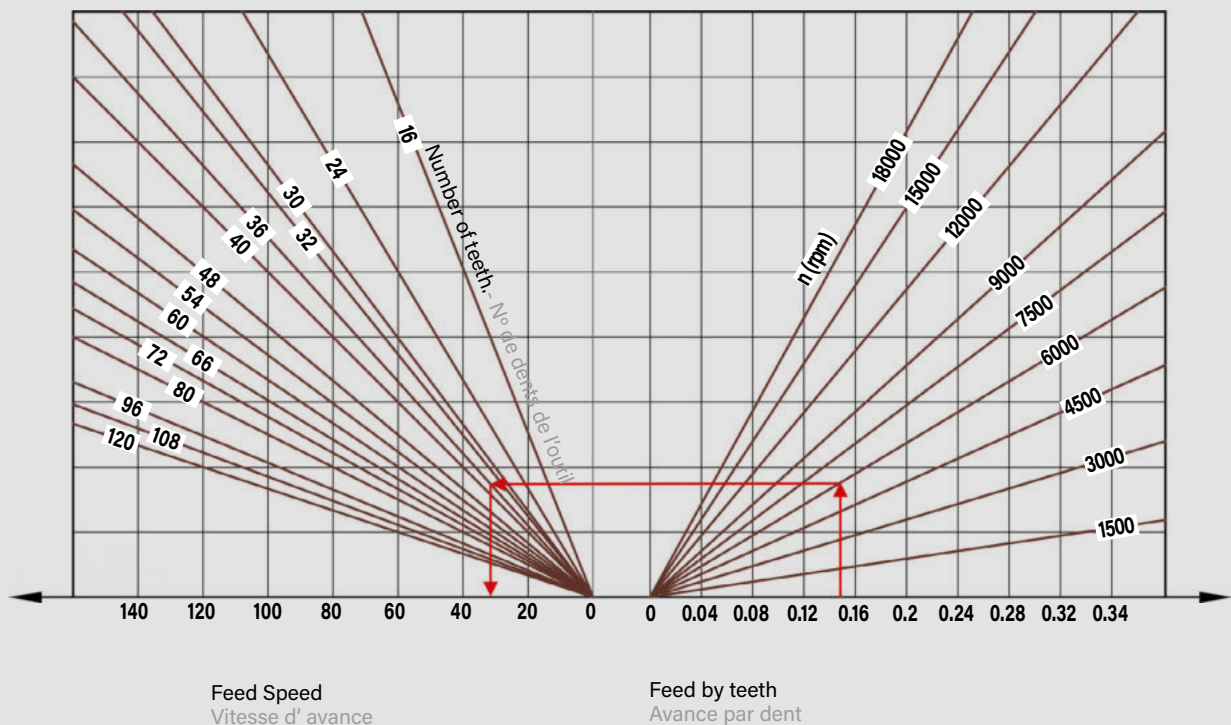
The number of teeth / Feed.

Example:

■ TABLEAUX POUR DÉTERMINER

Le numéro de dents / Vitesse d' avance

Exemple:



■ CUTTING SPEED

The cutting speed, i.e. the speed of the cutter edge radius is calculated considering the diameter of the cutter on the cutting point and in the number of rotations (angular speed).

It is calculated from the formula:

$$V_c = \frac{D \times \pi \times n}{1000 \times 60} \text{ m/s}$$

Whereas:

D = External diameter in mm
n = Number of rotations per min.
 π = Constant 3,14

■ VITESSE DE COUPE

La vitesse de coupe, ou la vitesse des points de la périphérie des couteaux d'un outil, est calculée selon le diamètre de la fraise au point de coupe considéré et du numéro de rotations (vitesse angulaire).

Elle est déterminée par la formule suivante:

$$V_c = \frac{D \times \pi \times n}{1000 \times 60} \text{ m/s}$$

Considérant que:

D = Diamètre extérieur en mm
n = Numéro de rotations par minute
 π = Constant 3,14

Vc (m/s)	RECOMMENDED CUTTING SPEEDS for different kinds of wood	VITESSES DE COUPE RECOMMANDÉE pour différents genres de matériels
60 - 90	Chipboard + MDF Veneered	Aggloméré + MDF placage
60 - 100	Soft woods	Bois tendres
60 - 90	Hard and exotic woods	Bois durs et exotique
50 - 80	Particle board	Panneaux de particules
60 - 90	Chipboard	Aggloméré
60 - 80	Coated chipboard	Aggloméré revêtu
60 - 80	MDF / HDF / OSB	MDF / HDF / OSB
50 - 70	Phenolic laminates	Laminés phénolique
50 - 70	Corian®	Corian®
40 - 70	Al-Mg-Si	Al-Mg-Si
40 - 80 40 - 60	Al-Mg-Cu	Al-Mg-Cu
20 - 40	Fiber cement	Fibrociment
50 - 65	Thermoplastics	Thermoplastique
60 - 70	Duroplastic	Duroplastique



■ FEED BY TEETH RECOMMENDED

For different kinds of materials

■ AVANCE PAR DENT RECOMMANDÉ

Pour différents matériaux

Fz (mm)	Materials	Matériaux
0,2 - 1,5	Solid wood Soft longitudinal	Bois massif Bois Tendre longitudinal
0,2 - 0,8	Soft transversal	Bois Tendre transversal
0,2 - 0,8	Hard / exotic longitudinal	Bois Durs / Exotique longitudinal
0,1 - 0,3	Hard / transversal exotic	Bois Durs / Exotique Transversal
0,05 - 0,25	Particle board	Panneaux de particules
0,1 - 0,3	HDF / MDF / OSB	HDF / MDF / OSB
0,10 - 0,20	Chipboard + MDF Veneered	Aggloméré + MDF placage
0,1 - 0,3	Chipboard	Aggloméré
0,05 - 0,15	Coated chipboard	Aggloméré revêtu
0,05 - 0,15	Thermoplastics	Thermoplastiques
0,02 - 0,05	Duroplastic	Duroplastique
0,02 - 0,04	Corian®	Corian®
0,01 - 0,08	Phenolic laminates	Laminés phénolique
0,005 - 0,03 0,02 - 0,07	Al-Mg-Si	Al-Mg-Si
0,005 - 0,03 0,03 - 0,08	Al-Mg-Cu	Al-Mg-Cu
0,02 - 0,05	Fiber cement	Fibrociment
0,07 - 0,20	Rockwool	Laine de roche



To determine the feed of a saw blade with 36 teeth with a feed of Fz= 0,15 and an angular speed of 6000 rpm. Vf= 32,4 m/min.

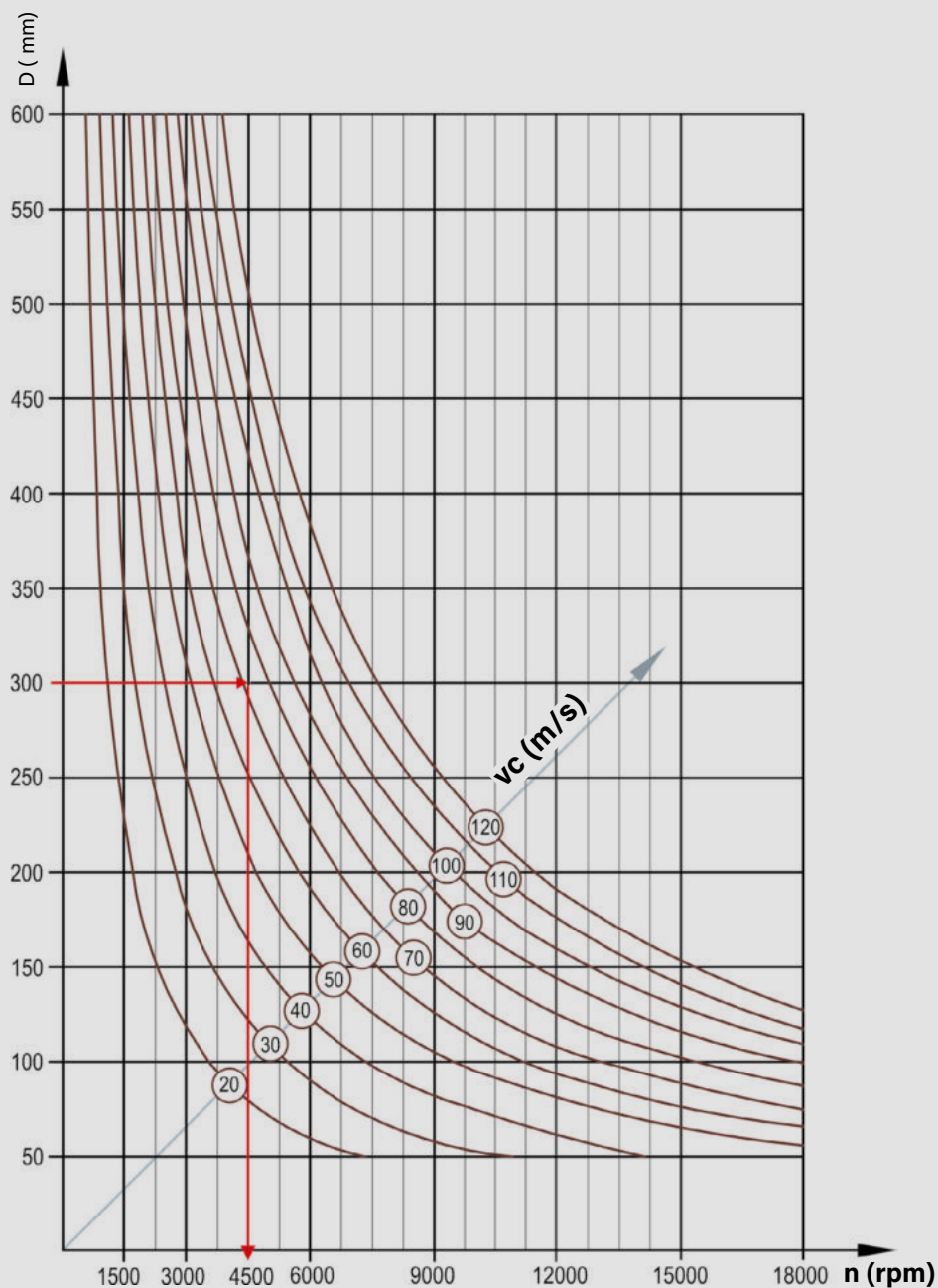
$$Vf = \frac{Fz \times n \times Z}{1000} \text{ m/min.}$$

Déterminer l'avance de coupe pour une lame de scie de 36 dents avec un avance par dent de Fz= 0,15 et une rotation de 6000 rpm. Vf = 32,4 m/min

$$Vf = \frac{Fz \times n \times Z}{1000} \text{ m/min.}$$

■ GRAPHIC TO DETERMINE THE DIAMETER OR RPM OF CIRCULAR SAW BLADES

■ TABLEAUX POUR DÉTERMINER LE DIAMÈTRE OU RPM DES LAMES DE SCIE CIRCULAIRES



Example:

To determine the circular speed (rpm) of a saw blade with a diameter of 300 mm and a cutting speed of 70 m/s.

rpm = 4.500

Exemple

Déterminer la vitesse angulaire (rpm) d'une lame de scie avec diamètre de 300 mm et une vitesse de coupe de 70 m/s.

rpm = 4.500

1. TOOTH PITCH (P) CALCULATION

- Pitch definition (P) - distance between two consecutive teeth of a saw blade.
- The pitch is calculated according to the saw diameter and total number of teeth by the formula:

$$i. \quad P = (D \times 3.14) / Z$$

2. DETERMINING THE NUMBER OF TEETH (Z) ACCORDING WITH THE THICKNESS OF THE MATERIAL TO BE CUT (S)

- The thickness of material to be cut is one of the important information to define the number of teeth that the saw must have. Based on FREZITE's experience, for an excellent cutting quality of a saw, it should maintain a certain number of teeth always in contact with the material to be cut ($Z_p = 2$ to 3 teeth for longitudinal cuts of solid wood and $Z_p = 3$ to 5 teeth for cross cuts of solid wood or wood base materials). In other words, a saw with a reduced number of teeth will work better when cutting thicker materials and the opposite for thinner materials.

$$i. \quad S = (P \times Z_p) / 1.414$$

$$ii. \quad Z = (D \times 2.22 \times Z_p) / S$$

- For positive cut saws, the projection of a saw above the material should be approximately 10 to 15 mm. For negative cutting saws the projection of the saw below the material should be 3 to 5 mm.

1. CALCUL DU PAS DE DENT (P)

- Définition de pas de dent (P) - distance d'une dent à l'autre sur une lame de scie.
- Le pas de dent est calculé en fonction du diamètre de la lame de scie et numéro total de dents selon la suivante formule:

$$i. \quad P = (D \times 3.14) / Z$$

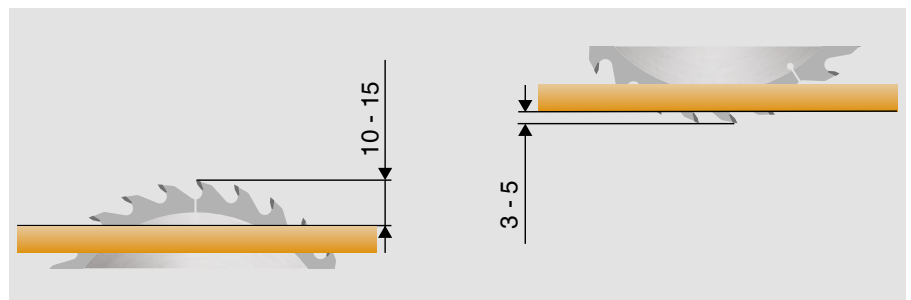
2. CALCUL DU NUMÉRO DE DENTS (Z) EN FONCTION DE L'ÉPAISSEUR DU MATÉRIEL À COUPER (S)

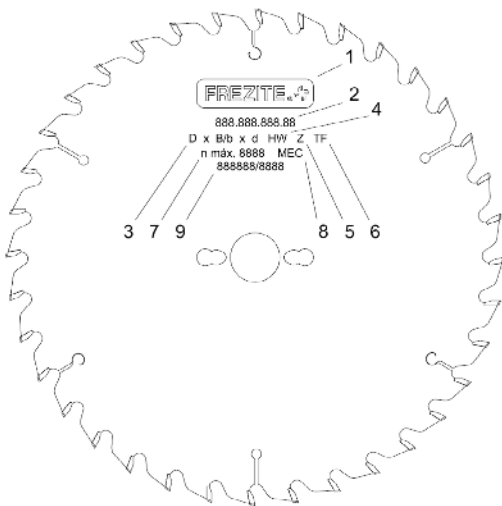
- L'épaisseur du matériel à couper est une information qui s'avère importante pour savoir combien de dents doit avoir une lame de scie. Selon l'expérience FREZITE, pour qu'une lame de scie présente une excellente qualité de coupe, elle doit maintenir un nombre de dents en contact permanent avec le matériel à couper ($Z_p = 2$ à 3 dents pour coupe longitudinale de bois massif et $Z_p = 3$ à 5 dents pour coupe transversale de bois massif ou dérivés du bois). Une lame de scie qui présente un numéro de dents réduit, sera plus efficace pour la coupe de matériaux plus épais et, le contraire, pour des matériaux à épaisseur plus fine.

$$i. \quad S = (P \times Z_p) / 1.414$$

$$ii. \quad Z = (D \times 2.22 \times Z_p) / S$$

- Pour lames de scie à coupe positive, le dépassement de la lame au-dessus du matériel à couper est une règle générale de 10 à 15 mm. Pour lames de scie à coupe négative (sur scies à Onglets Radiales), le dépassement de la lame en dessous du matériel à couper est en règle générale de 3 à 5 mm.





Failure to these recommendations may cause serious physical injury or death!

Le non-respect de ces recommandations peut éventuellement causer des blessures graves ou la mort!

1 - Introduction

FREZITE use high quality raw materials and, according to advanced technological processes, offers high quality engineering solutions in cutting tools with applications in the wood, plastics, metals, composite and others processing industries. **All FREZITE milling tools and circular saw blades are produced respecting the normative specifications described in EN 847-1.** In order to ensure flawless operation of your new tool and your safety, **we recommend that you carefully read all safety and usage instructions before first use.**

2 - How to Read a FREZITE Tool:

- 1 - Logo from FREZITE
- 2 - Tool code
- 3 - Tool dimensions
- 4 - Cutting material
- 5 - Number of cutting tips
- 6 - Tooth geometry (saw blades)
- 7 - Maximum rotational speed
- 8 - Construction specifications
- 9 - Manufacture series number

3 - Safe Working Practice

3.1 - General

Tools shall be used only by persons of training and experience who have knowledge of how to use and handle tools.

3.2 - Maximum Speed

The maximum rotational speed marked on the tool shall not be exceeded "n max.". Where stated, the speed range shall be adhered to.

3.3 - Circular Saw Blades

Circular saw blades, the bodies of which are cracked, shall be scrapped (repairing is not permitted).

3.4 - One Piece Tools

Tools with visible cracks shall not be used.

3.5 - Fastening of Tools and Tool Parts

3.5.1 - Tools and tool bodies shall be clamped in such a way, that they shall not loosen during operation.

3.5.2 - For tools with friction lock a setting gauge shall be used to maintain radial and axial cutter projections Cr and Ca, as described in EN 847-1.

3.5.3 - Care shall be taken of mounting tools to ensure that the clamping is by the hub respectively by the clamping surfaces of the tool and that the cutting edges are not in contact with each other or with the clamping elements.

1 - Introduction

FREZITE emploie des matières premières de haute qualité et avec l'application de processus technologiques très avancés, nous sommes dans la position de proposer des solutions de ingénierie de qualité supérieure pour des outils de coupe avec applications dans les industries de transformation de bois, plastiques, métaux et matériaux composites, entre autres. **Tous les outils et lames de scie circulaires FREZITE sont fabriqués d'accord avec les spécifications normatives décrites dans la norme EN 847-1.** Dans le sens de vous assurer un parfait fonctionnement de votre nouvel outil, et pour votre sécurité, **nous vous recommandons de lire avec beaucoup d'attention toutes les instructions d'utilisation et sécurité avant la première utilisation.**

2 - Comme interpréter un outil FREZITE:

- 1 - Logotype FREZITE
- 2 - Référence de l'article
- 3 - Dimensions
- 4 - Type de matériel coupant
- 5 - Nombre de dents
- 6 - Type d'affûtage de la dent
- 7 - Rotation maximum de travail
- 8 - Type d'avance
- 9 - Numéro séquentiel de fabrication

3 - Procédures de Sécurité

3.1 - Généralités

Les outils doivent être utilisés seulement par des personnes compétentes, c'est-à-dire des personnes expérimentées et formées qui savent comment utiliser et manipuler les outils.

3.2 - Vitesse Maximale

La vitesse maximale marquée sur l'outil ne doit pas être dépassée. Respecter l'indication "n max."

3.3 - Lames de Scie Circulaires

Les lames de scies circulaires dont les corps sont fissurés ou endommagés doivent être rebutées (aucune réparation est autorisée).

3.4 - Outils Monoblocs

Les outils comportant des fissures ou détériorations visibles ne doivent pas être utilisés.

3.5 - Montage et Fixation des Outils et Éléments d'Outils

3.5.1 - Les outils et corps d'outils doivent être fixés de façon à ce qu'ils ne se démontent pas en cours d'utilisation.

3.5.2 - Dans le cas d'outils à fixation par friction, le guide de mise en place ou le calibre de réglage fournis doivent être utilisés pour maintenir les dépassements radiaux et axiaux d'arête définis dans la norme EN 847-1.

Safety Requirements

Consignes de Sécurité

3.5.4 – Fastening screws and nuts shall be tightened using the appropriate spanners etc., and to the torque value provided by FREZITE.

3.5.5 – Extension of the spanner or tightening using hammer blows shall not be permitted.

3.5.6 – Clamping surfaces shall be cleaned to remove dirt, grease, oil and water.

3.5.7 – Clamping screws shall be tightened according to instructions provided by the manufacturer. Where instructions are not provided clamping screws shall be tightened in sequence from the center outwards.

3.5.8 – Use of loose rings or sleeves to “make up” bore sizes on circular saw blades shall not be permitted. Use of fixed rings, e.g. pressed or held by adhesive fixing, in circular saw blades or flanged sleeves for other tools shall be permitted if made to the manufacturers' specifications.

3.5.9 – Resin shall only be removed from light alloys with solvents that do not affect the mechanical characteristics of these materials.

3.5.10 – Information about marking of tools with adjustable cutting parts shall be given by FREZITE.

3.6 – Repair and Regrinding of Tools

Repair and regrinding of tools shall only be allowed according to the tool manufacturer's instructions. Particular attention shall be drawn to the following:

3.6.1 – After repair and regrinding of tools it shall be ensured that the tools observe balancing requirements as mentioned in section 6.2.3.2 from EN 847-1.

3.6.2 – The design of composite (tipped) tools shall not be changed in the process of repair.

3.6.3 – Composite tools shall be repaired by a competent person, i.e. a person of training and experience, who has knowledge of the design requirements and understands the level of safety to be achieved.

3.6.4 – Repair shall therefore include, e.g. use of spare parts which are in accordance with the specification of the original parts provided by FREZITE.

3.6.5 – Tolerances which ensure correct clamping shall be maintained.

3.6.6 – Care shall be taken that regrinding of the cutting edge will not cause weakening of the hub and the connection of the cutting edge to the hub.

3.7 – Handling

3.7.1 – To avoid injuries, tools shall be handled in accordance with the guidance provided by FREZITE. Typically, safe handling involves the use of devices such as carrying hooks, proprietary handles, frames (e.g. for circular saw blades), boxes, trolleys, etc. The wearing of protective gloves improves the grip on the tool and further reduces the risk of injury.

3.7.2 – Tools which weigh more than 15 Kg may require the use of special handling devices or attachments, these will depend on the features that the manufacturer has designed into the tool to allow easy handling. The manufacturer can advise on the availability of necessary devices.

4 – Maintenance and Modification of Milling Tools and Related Components and Circular Saw Blades

4.1 – General

Maintenance and modification of milling tools and related components and circular saw blades should always be in accordance with the design requirements/the FREZITE's instructions. Maintenance and modification of milling tools and circular saw blades should only be carried out by a competent person, i.e. a person of training and experience, who has knowledge of the design requirements and understand levels of safety to be achieved.

3.5.3 – Une attention particulière doit être portée au montage des outils afin de s'assurer que le serrage s'effectue sur le moyeu par la surface de serrage de l'outil et que les arêtes ne sont pas en contact les unes avec les autres ou avec les éléments de fixation.

3.5.4 – Les vis et écrous de fixation doivent être serrés à l'aide de clefs appropriées, etc., à la valeur du couple indiquée par FREZITE.

3.5.5 – Un allongement de la clef ou un serrage à l'aide de clef à choc n'est pas autorisé.

3.5.6 – Les surfaces de serrage doivent être nettoyées pour enlever poussière, graisse, huile et eau.

3.5.7 – Le montage de l'outil doit s'effectuer selon instructions FREZITE. Si non existantes, le serrage doit se faire séquentiellement du centre pour la périphérie.

3.5.8 – Pour régler le diamètre de l'alésage des outils au diamètre de la broche de la machine, seuls les anneaux fixes, par exemple emmanchés ou maintenus par une fixation par adhésion, doivent être utilisés si d'accord avec les spécifications FREZITE. L'utilisation de bagues amovibles n'est pas autorisée.

3.5.9 – Le nettoyage de la résine des dents des outils doit se faire avec l'utilisation des solvants qui n'affectent pas les caractéristiques mécaniques de ceux matériaux.

3.5.10 – Si sollicité, FREZITE informera toutes les indications nécessaires en rapport aux réglages des outils.

3.6 – Réparation et Affutage des Outils

La réparation et affutage des outils ne sont pas autorisées que d'accord avec des instructions FREZITE. Pour cela on doit donner une particulière attention aux suivantes indications:

3.6.1 – Après la maintenance des outils, il faut s'assurer que les outils observent les exigences d'équilibrage dynamique telles que mentionnées à la norme EN 847-1.

3.6.2 – La conception d'outils à mises rapportées inamovibles ne doit pas être modifiée lors de la réparation ou affutage.

3.6.3 – Les outils à mises rapportées inamovibles doivent être réparés par une personne compétente, c'est à dire une personne expérimentée et formée qui connaît les exigences de conception et comprend les niveaux de sécurité à atteindre.

3.6.4 – Les réparations doivent se faire avec des pièces de rechange qui répondent aux spécifications des pièces d'origine fournies par FREZITE.

3.6.5 – Les tolérances qui assurent un serrage correct et précis, doivent être respectées.

3.6.6 – Pour les outils monobloc, s'assurer que le réaffûtage de l'arête n'affaiblit pas le moyeu et le raccordement moyeu/arête.

3.7 – Manutention

3.7.1 – Pour éviter des blessures, les outils doivent être manipulés conformément aux conseils de FREZITE. Les pratiques de manutention sûre impliquent par exemple l'utilisation de dispositifs tels que des crochets de levage, des poignées spécifiques, des cadres (pour des lames de scie circulaire par exemple), des boîtes, des chariots, etc. Le port de gants de protection permet d'améliorer le maintien de l'outil et de réduire encore le risque de blessures.

3.7.2 – Les outils dont la masse est supérieure à 15 kg peuvent nécessiter l'utilisation de dispositifs ou de fixations de manutention spécifiques qui dépendront des caractéristiques intégrées à l'outil par FREZITE en vue de permettre une manutention facile.

4 – Maintenance et Modification d'Outils, Composants Relatifs et Lames de Scie Circulaires

4.1 – Généralités

Il convient de toujours réaliser la maintenance et la modification des

01

Safety Requirements

Consignes de Sécurité

4.2 - Minimum Dimensions

When regrinding milling tools and circular saw blades, the minimum requirements of cutting blade thickness and cutting blade projection shown in 6.1.5 from EN 847-1 should be observed.

4.3 - Retipping, Exchange of Tips on Composite Tools and Circular Saw Blades

Composite tools should be repaired by persons experienced in and with understanding of design and use of milling tools for processing wood and similar materials, e.g. an expert with relevant education and knowledge of brazing process, including in particular the influence of the brazing process on tension in tool body and cutting material. When brazing off worn tips and subsequently brazing on new tips it should be made sure that the tip is correctly mounted in the tool body and that the process does not result in critical tension in the tool body.

4.4 - Milling Tools Marked With MAN

After any type of maintenance, milling tools marked with MAN should continue to observe the requirements of the standards related to tools for hand feed according with 6.2.1 from EN 847-1.

4.5 - Balance of Milling Tools

When modifying milling tools, e.g. modification of bore diameter, re-tipping of composite tools and similar, it should be ensured that the requirements of the standard relating to balancing (6.2.3 from EN 847-1) are still observed.

4.6 - Marking

After being modified and/or retipped, milling tools and circular saw blades should be marked according to the rules applying to new tools. However, the name/logo of the company making the modification/re-tipping should be added.

4.7 - Information

When relevant, user instructions should be enclosed with reground or retipped tools.

outils de fraisage et des composants associés et des lames de scie circulaire conformément aux exigences de conception/aux instructions de FREZITE. Il convient que la maintenance et la modification des outils de fraisage et des lames de scie circulaire soient réalisées par une personne compétente, c'est-à-dire une personne expérimentée et formée qui connaît les exigences de conception et comprend les niveaux de sécurité à atteindre.

4.2 - Dimensions Minimales

Lors du réaffûtage des outils de fraisage et des lames de scie circulaire, il convient d'observer les exigences minimales d'épaisseur de coupe et de dépassement de la dent en rapport au corps, spécifiés dans la norme EN 847-1.

4.3 - Réparation et remplacement de mises sur les Outils à mises rapportées inamovibles et Lames de Scie Circulaire

Il convient que les outils à mises rapportées inamovibles soient réparés par des personnes expérimentées et connaissant la conception et l'utilisation des outils de fraisage pour le travail du bois et de matériaux similaires. Il peut par exemple s'agir d'un expert ayant une formation et une connaissance du procédé de brasage, y compris notamment les effets du procédé de brasage sur les contraintes dans le corps d'outil et les matériaux de coupe. Lors de l'enlèvement par brasage de mises usées et le brasage ultérieur de nouvelles mises, il convient de s'assurer que la mise est montée correctement dans le corps d'outil et que le procédé n'engendre pas de contrainte critique dans le corps d'outils.

4.4 - Outils de Fraisage Portant le Marquage MAN

Après tout type de maintenance, il convient que les outils de fraisage portant le marquage MAN restent conformes aux exigences des normes relatives aux outils pour alimentation manuelle décrites dans la norme EN 847-1.

4.5 - Equilibrage des Outils de Fraisage

Lorsque des modifications sont apportées aux outils de fraisage, par exemple une modification du diamètre d'alésage, une modification de la queue, la réparation des mises d'outils à mise rapportées inamovibles et autres, il convient de s'assurer que les exigences des normes relatives à l'équilibrage dynamique selon la norme EN 847-1 sont encore satisfaites.

4.6 - Marquage

Après une modification et/ou réparation de mise, il convient de marquer les outils de fraisage et les lames de scie circulaire conformément aux nouvelles caractéristiques et paramètres. Il convient toutefois d'ajouter le nom/logo de l'entreprise ayant effectué la modification/réparation.

4.7 - Informations

Le cas échéant, il convient de joindre les instructions d'utilisation avec les outils réaffûtés ou équipés de nouvelles mises.