


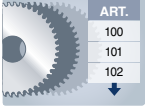
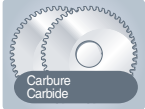
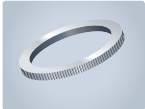



JANVIER-JANUARY
2016

KarnaschTM
PROFESSIONAL TOOLS



998 Jean-Neveu, Longueuil, Qc J4G 2M1
☎ : 450-442-4232 / 1-800-442-2535 📠 : 450-442-9212
✉ : ventes@mascoutech.com / sales@mascoutech.com




www.
mascoutech
.com

	Légendes · Normes de qualité Key to symbols · Quality standard Aclaración de los signos · Estándar de calidad	3-4
	Note d'utilisation selon les matériaux Application notes according to materials Nota de aplicación en función de los materiales	5-15
	Scies circulaires au carbure Carbide tipped circular saws Sierras circulares carburo	16-44
	Bagues de réduction Reduction rings Anillos de reducción	45
	Scies circulaires à métaux HSS-DMo5 / HSS-Co Cobalt + Revêtement Kx Metal circular saw blades HSS-DMo5 / HSS-Co Cobalt + Coating Kx Hojas metálicas para sierras circulares HSS-DMo5 HSS-Co cobalto + revestimiento Kx	46-59
	Scies coupe tuyaux • Carbure / Cermet / diamant / Hss-Dmo5 / Hss-Co5 Orbital pipe cutting circular saws • Carbide / Cermet / diamond / Hss-Dmo5 / Hss-Co5 Hojas de sierra tubulares orbitales • Carburo / Cermet / diamantada / Hss-Dmo5 / Hss-Co5	60-62
	Ensembles et présentoir de scies circulaires Saw blade kits and displays Juegos de sierras y pantallas	63

SI VOUS NE TROUVEZ PAS CE QUE VOUS CHERCHEZ, CONTACTEZ-NOUS.
IF YOU DO NOT FIND WHAT YOU NEED, CONTACT US.

450-442.4232 | | 800-442.2535
sales@mascoutech.com
ventas@mascoutech.com



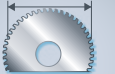


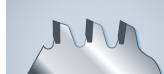



-  **LÉGENDE**
-  **KEY TO SYMBOLS**
-  **LEYENDA**



GOLD-STAR LINE 

100%
MADE IN
GERMANY
QUALITY

Absorption extrême de vibration et de bruits	Équilibré	Contrôle de la qualité à 100%	Niveau de qualité le plus haut
Extreme noise & vibration dampened	Balanced	100 % quality control	All blades manufactured to the highest quality level
Extremadamente aislantes de ruido y vibraciones	Equilibradas	Control de calidad al 100 %	Todas las hojas fabricadas al más alto nivel de calidad

						
Ø mm	Largeur de coupe, épaisseur du corps de lame	Alésage Ø mm tolérance H7	Nombre de dents / forme des dents	Perçages annexes	Absorption extrême de vibration et de bruits	Équilibré
Ø mm	Cut width, thickness of saw body	Bore Ø mm tolerance H7	Number of teeth / tooth configuration	Pinholes	Extreme noise + vibration dampened	Balanced out
Ø mm	Anchura de corte, anchura de la hoja	Diámetro Ø mm tolerancia H7	Número de dientes / forma del diente	Agujeros	Ruido extremo + vibraciones aisladas	Equilibrado

 **NORMES DE QUALITÉ SANS COMPROMIS POUR DES RÉSULTATS CONSTAMMENT PARFAITS**

 **UNCOMPROMISING QUALITY STANDARDS FOR CONSTANTLY PERFECT RESULTS.**

 **ESTRICTAS NORMAS DE CALIDAD PARA RESULTADOS CONSTANTEMENTE PERFECTOS.**



Meuler CN

NC grinding

Rectificado NC



Souder CN

NC soldering

Soldadura NC



Surfacer

Flat grinding

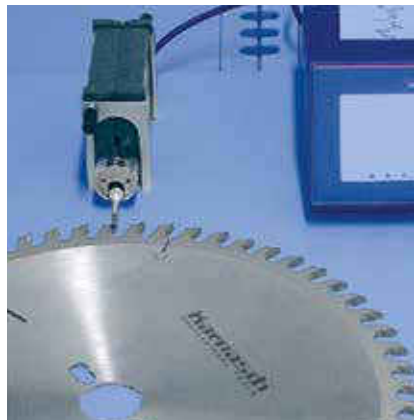
Rectificado plano



100% Contrôle intrinséant

100 % monitoring

100 % de control



Mesure de la rugosité

Roughness measurement

Medición de rugosidad



Percé, rectifié, poli H7

Bore hole grinding honed H7

Taladrado rectificado bruñido H7

ACIER

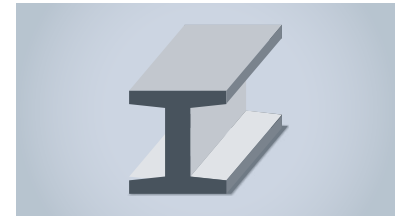
- Scies circulaires à coupe fine pour machines de production, comme Exact-Cut, Ficep, Gernetti, Itec, Kaltenbach, Kasto, Maga, Nishijima-Simax.
- Scies circulaires pour machines de production industrielle, comme Framag, Linsinger, MFL.

STEEL

- Thin-section circular saws for production machines, e.g. such as: Exact-Cut, Ficep, Gernetti, Itec, Kaltenbach, Kasto, Maga, Nishijima-Simax.
- Circular saws for large industrial production machines such as: Framag, Linsinger, MFL.

ACERO

- Sierras circulares de corte fino para máquinas de producción como de: Rattunde, RSA, Sinico, Tsune.
- Sierras de Disco para grandes sierras industriales, máquinas de producción: Framag, Linsinger, MFL.



VALEURS DE COUPE RECOMMANDÉES · RECOMMENDED CUTTING VALUES · RECOMENDACIÓN DEL VALOR DE CORTE

GRUPE DE MATÉRIAUX MATERIAL GROUP GRUPO DE MATERIALES	DIN	N° DE MATÉRIAU MATERIAL NUMBER N° DE MATERIAL	Vc (m/min) VITESSE DE COUPE CUTTING SPEED VELOCIDAD DE CORTE	fz (mm/Z) AVANCE PAR DENT FEED PER TOOTH AVANCE POR DIENTE
Aciers de construction • Structural steels • Aceros de construcción	St 37/42 St 52/60	1.0037 / 1.0042 1.0050 / 1.0060	130 - 150 100 - 120	0,06 - 0,07 0,06 - 0,07
Aciers cémentés Case hardened steels Aceros usados	C 10/C 15 16 MnCr 5 20 CrMo5 21 NiCrMo2	1.0301 / 1.0401 1.7131 1.7264 1.6523	130 - 150 100 - 120 100 - 120 100 - 120	0,06 - 0,07 0,06 - 0,07 0,06 - 0,07 0,06 - 0,07
Aciers nitrurés • Nitriding steels Aceros nitrurados	34 CrAlNi 7 34 CrAlMo 5	1.8550 1.8507	90 - 100 90 - 100	0,06 - 0,07 0,06 - 0,07
Acier de décolletage • Machining steels Aceros mecanizados	9 S 20 9 SMn28	1.0711 1.0718	130 - 150 130 - 150	0,06 - 0,07 0,06 - 0,07
Aciers trempés et revenus Quenched and tempered steels Aceros endurecidos	C 35/C45 42 CrMo4 34 CrNiMo 6	1.051 / 1.0503 1.7225 1.6582	100 - 120 90 - 100 90 - 100	0,06 - 0,07 0,05 - 0,06 0,05 - 0,06
Aciers de roulements à billes • Ball bearing steels • Aceros templados	115 CrV3 100 Cr6	1.2210 1.3505	70 - 90 70 - 90	0,05 - 0,06 0,05 - 0,06
Acier à ressorts • Spring steel Acero para muelles •	65 Si 7 50 CrV 4	1.5028 1.8159	80 - 90 80 - 90	0,05 - 0,06 0,05 - 0,06
Acier à outils Tool steel Aceros de herramientas	C 125W 40 CrMnMo7 X 40 CrMoV 51 X 155 CrVMo 12 1	1.1663 1.2311 1.2344 1.2379	70 - 90 70 - 90 60 - 90 60 - 80	0,05 - 0,06 0,05 - 0,06 0,04 - 0,05 0,04 - 0,05
Aciers rapides High-speed steels Aceros rápidos	S6-5-2 b-10-1-8	1.3343 1.3247	70 - 90 70 - 90	0,04 - 0,05 0,04 - 0,05
Acier inoxydable Stainless steel Aceros inoxidables y resistentes a los ácidos	x20Cr13 X 5CrNi 1810 X 6 CrNiMoTi17122	1.4021 1.4301 1.4571	50 - 90 50 - 80 50 - 70	0,04 - 0,05 0,04 - 0,05 0,04 - 0,05
Acier forgé à froid Cold forging steel Acero de extrusión en frío	38 Cr2 37 Cr4	1.7003 1.7034	60 - 100 80 - 100	0,04 - 0,05 0,04 - 0,05
Aciers trempés • Tempered steels Aceros forjados	1200-1400 N/mm	-	70 - 90 60 - 80	0,04 - 0,05 0,04 - 0,05

Détermination de la vitesse de coupe Vc
Determination of cutting speed Vc
Determinación de la velocidad media Vc

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

fz (mm/z) = Avance par dent · Feed per tooth
Avance por diente

Détermination du débit d'alimentation Vf
Determination of feed rate Vf
Determinación de la velocidad de alimentación Vf

$$Vf \text{ (mm/min)} = fz \cdot n \cdot Z$$

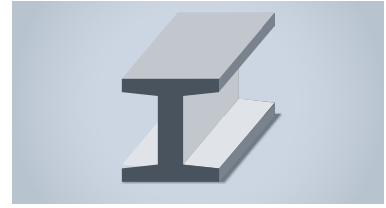
D (mm) = Diamètre de la lame de scie · Saw blade
diameter · Saw diámetro

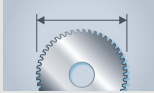
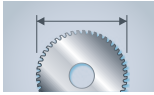

Z = Nombre de dents · Number of teeth
Número de dientes

Détermination de la vitesse de rotation n
Determination of feed of revolution n
Determinación de la velocidad de giro n

$$n \text{ (min}^{-1}\text{)} = \frac{Vc \cdot 1000}{D \cdot \pi}$$

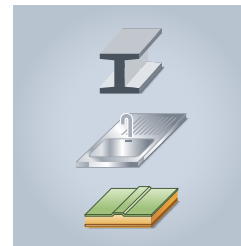
n (min⁻¹) = Vitesse de rotation · rpm
Número de revoluciones

 **ACIER**
 **STEEL**
 **ACERO**


ART. Ø MM	TYPE	UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN	
10.7000 Ø mm 250-460 	Coupe mince • Cermet	Pour scie circulaire avec stabilisateurs de lame de scie	16
	Thin-Cut • Cermet	For circular saw machines with saw blade stabilisers	
	Sierras de acero de corte delgado Cermet	Para máquinas de sierras circulares con estabilizador de hoja de sierra	
10.7001 Ø mm 250-460 	Coupe mince • dents en carbure	Pour scie circulaire avec stabilisateurs de lame de scie	17
	Thin-Cut • Carbide tipped	For circular saw machines with saw blade stabilisers	
	Sierras de acero de corte delgado dientes de carburo	Para máquinas de sierras circulares con estabilizador de hoja de sierra	
10.7050 Ø mm 250-1560 	Haute Performance	Pour scie circulaire / machine de production stable, comme z.B. FRAMAG, LINSINGER, MFL	18-19
	High-Performance	For circular saw machines / stable production machines such as FRAMAG, LINSINGER, MFL	
	Sierras de acero de alto rendimiento	Para sierras circulares automáticas / máquinas estables como, p. ej., FRAMAG, LINSINGER, MFL	

**ACIER DE CONSTRUCTION · ACIER INOXYDABLE ·
FEUILLES DE MÉTAL MINCES · MATÉRIAUX SANDWICH**

Destinées aux machines portables, scies à tronçonner, scies à format, scie à table, scies verticales, scies à onglet, scies radiales, scies à batterie. Convient aussi aux machines dites "DRY CUTTER" avec vitesses réduites, telles JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI, etc.



**MILD STEEL · STAINLESS STEEL · THIN IRON SHEETS ·
SANDWICH MATERIAL**

For portable machines, crosscut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI, etc.

**ACERO DE CONSTRUCCIÓN · ACERO INOXIDABLE ·
LÁMINAS FINAS DE HIERRO · MATERIALES DE SÁNDWICH**

Para sierras circulares portátiles, sierras tronadoras, sierras de panel, sierras de chop y ingletadoras, máquinas que funcionan con baterías, sierras de mesa, sierras de formato y apta también para el denominado máquina DRY-CUTTER con velocidades reducidas tales como: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI, etc.

VALEURS DE COUPE RECOMMANDÉES · RECOMMENDED CUTTING VALUES · RECOMENDACIÓN DEL VALOR DE CORTE

GRUPE DE MATÉRIAUX MATERIAL GROUP GRUPO DE MATERIALES	EXEMPLES DE MATÉRIAUX MATERIAL EXAMPLES EJEMPLOS DE MATERIALES	Vc (m/min) VITESSE DE COUPE CUTTING SPEED VELOCIDAD DE CORTE	m/min AVANCE MANUELLE MANUAL FEED FEED MANO
Aciers de construction · Structural steels · Acero de construcción	St 37/42 (1.0037 / 1.0042) St 52/60 (1.0050 / 1.0060)	20-35	2-7
Acier inoxydable · Stainless steel Acero inoxidable	X 20Cr 13 (14021) X 5CrNi 1810 (14301)	15-30	1.5-4

RÉVOLUTION PAR MINUTE n (tr/min) · REVOLUTION PER MINUTE n (RPM) · REVOLUCIONES POR MINUTO n (RPM)

	1000	1500	2000	2500	2580	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000
80 Ø	4,5	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52
90 Ø	5	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56
100 Ø	5,5	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54
120 Ø	6,5	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76
125 Ø	7	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78
140 Ø	8	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88
150 Ø	8,5	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	33,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5
160 Ø	9	13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	68	76	84	104
180 Ø	10	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	118
200 Ø	11	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128
225 Ø	12	18	24	30	33,5	36	48	58	60	66	72	96	106	120	144
250 Ø	14	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160
300 Ø	17	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192
350 Ø	19	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224
400 Ø	22	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256
450 Ø	24	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283
500 Ø	27	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320

Vitesse de coupe en m/s · Cutting speed in m/s · Velocidad de corte m/s

1 Acier, acier inoxydable
Steel, stainless steel
Acero de construcción, acero inoxidable

2 Limites de sécurité · Safety limits
Limite de seguridad ·

Détermination de vitesse de coupe Vc
Determination of cutting speed Vc
Determinación de la velocidad media Vc

COMMENTAIRE · COMMENT · COMENTARIO

Les scies circulaires dans cette catégorie ne sont pas conçues pour la production en grande série de sections d'acier. Ces scies sont idéales pour la coupe rapide dans presque tous les matériaux comme: aciers, métaux non-ferreux, plastiques, composites et matériaux-sandwich. Les scies parfaites pour les chantiers et constructeurs. Si l'acier est à couper en série / production, nous recommandons les lames circulaires, pages 16-19.

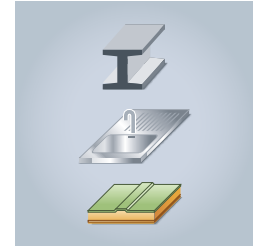
The circular saws in this category are not designed for the mass production of steel sections. These saws are ideal for fast cuts in almost any material such as: steels, non-ferrous metals, plastics, composites and sandwich materials. The perfect saws for the building site as well as for store and stand builders. If steel is to be cut in series / production, we recommend our circular saws, pages 16-19.

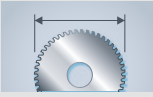
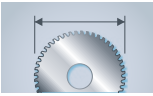
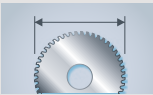
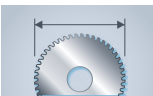
Las sierras circulares en esta sección no están diseñadas para la producción masiva de piezas de acero. Estas sierras son ideales para cortar rápidamente casi cualquier material como: Acero, metales no ferrosos, plásticos y materiales de sándwich y compuestos. También ideales como sierras para la construcción y para tiendas y montajes de exposiciones. Para cortar acero en producción en serie recomendamos sierras circulares, páginas 16-19.

ACIER DE CONSTRUCTION · ACIER INOXYDABLE · FEUILLES DE MÉTAL MINCES · MATÉRIAUX SANDWICH

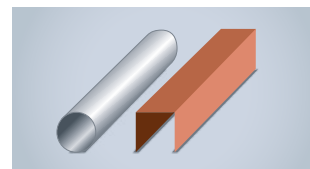
MILD STEEL · STAINLESS STEEL · THIN IRON SHEETS · SANDWICH MATERIAL

ACERO DE CONSTRUCCIÓN · ACERO INOXIDABLE LÁMINAS · FINAS DE HIERRO · MATERIALES DE SÁNDWICH



ART. Ø MM	TYPE	UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN	
10.7100 Ø mm 136-500 	Dry-Cutter · Aciers de construction	La priorité est la coupe de matériaux profilés ainsi que des tôles jusqu'à une épaisseur de paroi d'environ 6 mm maximum.	20
	Dry-Cutter · Mild steel	The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness	
	Dry-Cutter · Acero estructural	Importante es separar el material de perfilado y chapas hasta aprox. 6 mm de grosor	
10.7300 Ø mm 136-500 	Dry-Cutter · Acier inoxydable	La priorité est la coupe de matériaux profilés ainsi que des tôles d'acier inoxydable jusqu'à une épaisseur de paroi d'environ 4 mm maximum.	21
	Dry-Cutter · Stainless steel	The focus is on cutting of profile material and sheets of stainless steel up to no more than 4mm wall thickness	
	Dry-Cutter · Acero inoxidable	El punto principal es la separación de materiales y hojas de acero inoxidable hasta un máximo de, aproximadamente, 4 mm de grosor	
10.7400 Ø mm 136-500 	Dry-Cutter · Sandwich	La priorité est la coupe des tôles d'une épaisseur d'environ 3 mm, matériaux sandwich, profilés de façade, etc.	22
	Dry-Cutter · Sandwich	The focus is on cutting thin sheet up to approx. 3 mm, sandwich materials, façade profiles, etc.	
	Dry-Cutter · Sándwich	El punto principal es la separación de chapas delgadas de metal de hasta 3 mm, así como de materiales de sándwich, perfiles de fachadas, etc.	
10.8055 Ø mm 120-500 	Meuleuse d'angle + lames de scie à usage unique Brutal	Lames à usage unique Brutal pour la coupe de «presque» tous les matériaux.	24-25
	Angle Grinder + Brutal disposable saw blades	Brutal disposable saw blades for sawing "almost" any material. Ideal for construction and crafts	
	Amoladora angular + discos de sierra desechables Brutal	Cuchillas desechables Brutal para el corte de "casi" todos los materiales. Ideal para la construcción y la artesanía.	

- ALUMINIUM · CUIVRE · LAITON · BRONZE**
- ALUMINIUM · COPPER · BRASS · BRONZE**
- ALUMINIO · COBRE · LATÓN · BRONCE**



VALEURS DE COUPE RECOMMANDÉES · RECOMMENDED CUTTING VALUES · RECOMENDACIÓN DEL VALOR DE CORTE

GRUPE DE MATÉRIEAUX MATERIAL GROUP GRUPO DE MATERIALES	EXEMPLES DE MATÉRIEAUX MATERIAL EXAMPLES EJEMPLOS DE MATERIALES	Vc (m/s) VITESSE DE COUPE CUTTING SPEED VELOCIDAD DE CORT	fz (mm/Z) AVANCE PAR DENT FEED PER TOOTH VELOCIDAD DE CORT
Alliage d'aluminium forgé Aluminium wrought alloy Aleación de aluminio forjado	AlMn (AlMn1Cu) (3003), AlMg (AlMg2) (5251), AlCuMg (AlZnMg3Cu) (7022)	30–80 30–70	Profilé · Profile · Perfil · 0,005–0,03 Solide · Solid · Sólido · 0,02–0,07
Alliage d'aluminium coulé Aluminium cast alloy Aleación de fundición de aluminio	AlMg3 (51300), AlMg5Si (51400)	30–70	Profilé · Profile · Perfil · 0,005–0,03 Solide · Solid · Sólido · 0,02–0,07
Alliage d'aluminium coulé Si Aluminium cast alloy Si Aleación de Aluminio fundición de silicio	AlSi12	30–40	Profilé · Profile · Perfil · 0,005–0,02 Solide · Solid · Sólido · 0,01–0,05
Alliage de manganèse forgé Manganese wrought alloy Manganeso forjado	MgMn2 (3.3520), MgAl3Zn (3.5312)	30–60	Profilé · Profile · Perfil · 0,005–0,02 Solide · Solid · Sólido · 0,01–0,05
Alliage de manganèse coulé Manganese cast alloy Aleación de fundición de magnesio	MgAl8Zn1 (MC 2111 0), MgAl4Si	30–60 30–50	Profilé · Profile · Perfil · 0,005–0,02 Solide · Solid · Sólido · 0,01–0,05
Cuivre · Copper · Cobre	Cu58	7–14	Profilé · Profile · Perfil · 0,01–0,02 Solide · Solid · Sólido · 0,03–0,05
Laiton · Brass · Latón	CuZn40Pb, CuZn30	5–9	Profilé · Profile · Perfil · 0,01 Solide · Solid · Sólido · 0,03–0,05
Bronze · Bronze · Bronce	CuSn6, CuSn6Zn	3–7	Profilé · Profile · Perfil · 0,01–0,02 Solide · Solid · Sólido · 0,04–0,08

RÉVOLUTION PAR MINUTE n (tr/min) · REVOLUTION PER MINUTE n (RPM) · REVOLUCIONES POR MINUTO n (RPM)

	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
80 Ø	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52	76
90 Ø	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56	84
100 Ø	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54	96
120 Ø	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76	112
125 Ø	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78	118
140 Ø	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88	132
150 Ø	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	33,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5	141,5
160 Ø	13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	68	76	84	104	152
180 Ø	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	118	170
200 Ø	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128	188
225 Ø	18	24	30	33,5	36	48	56	60	66	72	96	106	120	144	212
250 Ø	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300 Ø	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350 Ø	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224	332
400 Ø	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450 Ø	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283	424
500 Ø	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320	472

Vitesse de coupe en m/s · Cutting speed in m/s · Velocidad de corte

1 Métaux non-ferreux · Non ferrous metals
Metales no ferrosos ·

2 Limite de sécurité · Safety limits
Limite de seguridad ·

Détermination de la vitesse de coupe Vc
Determination of cutting speed Vc
Determinación de la velocidad media Vc

Détermination du débit d'alimentation Vf
Determination of feed rate Vf
La determinación de la velocidad de Vf alimentación

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

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

Vc (m/s) = Vitesse de coupe · Cutting speed · Velocidad de corte

Vf (m/min) = Avance · Feed rate · Avance

fz (mm/Z) = Avance par dent · Feed per tooth · Avance por diente

D (mm) = Diamètre de scie · Saw blade diameter · Saw diámetro

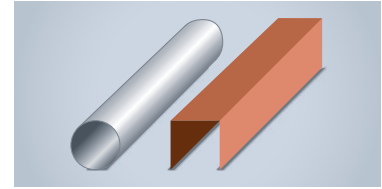
n (min⁻¹) = Vitesse de rotation · rpm · Número de revoluciones

Z = Nombre de dents · Number of teeth · Número de dientes

 **ALUMINIUM · CUIVRE · LAITON · BRONZE**

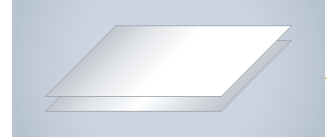
 **ALUMINIUM · COPPER · BRASS · BRONZE**

 **ALUMINIO · COBRE · LATÓN · BRONCE**



ART. Ø mm	TYPE	UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN	
10.8000 Ø mm 120–300 	Aluminium • Négative • Universelle	Lame universelle pour les métiers du bâtiment, aménagement de magasins, constructeurs de stands, rénovations	23
	Aluminium • Negative • Universal	Universal blade for the building trade, shop fitting, booth builder, renovations	
	Aluminio • Negativo • Universal	Hoja universal para la construcción, instalaciones, ferias, renovaciones	
11.1000 Ø mm 200–600 	Aluminium • Positive	Dimensionnement et coupes transversales dans les profilés, feuilles, blocs, tiges	26-27
	Aluminium • Positive	Sizing and cross cuts in profiles, plates, blocks and rods	
	Aluminio • Positivo	División de planchas y cortes transversales en perfiles, planchas, bloques, varillas	
11.1050 Ø mm 250–550 	Aluminium • Positive • Coupe mince	Dimensionnement et coupes transversales dans les profilés, feuilles, blocs, tiges	28-29
	Aluminium • Positive • Thin-Cut	Sizing and cross cuts in profiles, plates, blocks and rods	
	Aluminio • Positivo • Corte fino	División de planchas y cortes transversales en perfiles, planchas, bloques, varillas	
11.1100 Ø mm 250–600 	Aluminium • Négative	Dimensionnement et coupes transversales dans les profilés à paroi mince et matériaux solides	30-31
	Aluminium • Negative	Sizing and cross cuts in thin-walled profiles and solid materials	
	Aluminio • Negativo	División de planchas y cortes transversales en perfil de pared delgada y material macizo	
11.1120 Ø mm 120–550 	Aluminium • Négative • Coupe mince	Dimensionnement et coupes transversales dans les profilés à paroi mince et matériaux solides	32-33
	Aluminium • Negative • Thin-Cut	Sizing and cross cuts in thin-walled profiles and solid materials	
	Aluminio • Negativo • Corte fino	División de planchas y cortes transversales en perfil de pared delgada y material macizo	

-  **PLASTIQUES**
-  **PLASTICS**
-  **PLÁSTICOS**



RÉVOLUTION PAR MINUTE n (tr/min) • REVOLUTION PER MINUTE n (RPM) • REVOLUCIONES POR MINUTO n (RPM)

	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
80 Ø	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52	76
90 Ø	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56	84
100 Ø	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54	96
120 Ø	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76	112
125 Ø	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78	118
140 Ø	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88	132
150 Ø	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	33,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5	141,5
160 Ø	13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	68	76	84	104	152
180 Ø	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	118	170
200 Ø	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128	188
225 Ø	18	24	30	33,5	36	48	58	60	66	72	96	106	120	144	212
250 Ø	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300 Ø	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350 Ø	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224	332
400 Ø	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450 Ø	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283	424
500 Ø	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320	472

Vitesse de coupe en m/s · Cutting speed in m/s · Velocidad de corte

- 1 Plastiques · Plastics
Plásticos ·

- 2 Limite de sécurité · Safety limits
Límite de seguridad ·

Détermination de la vitesse de coupe V_c
Determination of cutting speed V_c
Determinación de la velocidad media V_c

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

Détermination du débit d'alimentation V_f
Determination of feed rate V_f
La determinación de la velocidad de V_f alimentación

$$V_f \text{ (m/min)} = \frac{f_z \cdot n \cdot Z}{1000}$$

V_c (m/s) = Vitesse de coupe · Cutting speed ·
Velocidad de corte

V_f (m/min) = Avance · Feed rate ·
Avance

f_z (mm/Z) = Avance par dent · Feed per tooth ·
Avance por diente

D (mm) = Diamètre de scie · Saw blade diameter ·
Saw diámetro

n (min^{-1}) = Vitesse de rotation · rpm ·
Número de revoluciones ·

Z = Nombre de dents · Number of teeth ·
Número de dientes


VALEURS DE COUPE RECOMMANDÉES · RECOMMENDED CUTTING VALUES · RECOMENDACIÓN DEL VALOR DE CORTE

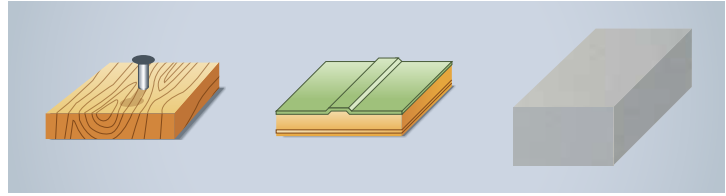
GROUPE DE MATÉRIAUX MATERIAL GROUP GRUPO DE MATERIALES	EXEMPLES DE MATÉRIAUX MATERIAL EXAMPLES EJEMPLOS DE MATERIALES	Vc (m/min) VITESSE DE COUPE CUTTING SPEED VELOCIDAD DE CORTE	fz (mm/z) AVANCE PAR DENT FEED PER TOOTH AVANCE POR DIENTE
Thermoplastiques durs Hard Thermoplastics Termoplásticos duros	PA Polyamide · Polyamide · Poliamida PE Polyéthylène · Polyethylene · Polietileno PS Polystyrène · Polystyrene · Poliestireno POM Polyoxyméthylène · Polyoxymethylene · Polioximetileno ABS Acrylonitrile butadiène styrène · Acrylonitrile-butadiene-styrene · Acrilonitrilo-butadieno-estireno	60-70	0,06-0,10
	PVC Polychlorure de vinyle · Polyvinyl chloride · Cloruro de polivinilo	55-60	0,06-0,10
	PC Polycarbonate · Polycarbonate · Policarbonato	70-75	0,03-0,06
Thermoplastiques à point de fusion bas Easy melting thermoplastics Termoplásticos de bajo punto de fusión	PP Polypropylène · Polypropylene · Polipropileno PA6 Polyamide-6 · Polyamide-6 · Poliamida-6	60-70	0,08-0,18
Thermoplastiques à surface visible Thermoplastics with visible surface Termoplásticos con superficies visibles	PC Polycarbonate · Polycarbonate · Policarbonato	70-75	0,03-0,06
	PMMA Verre acrylique · Acrylic glass · Vidrio acrílica	60-65	0,06-0,09
Plastiques thermodurcissables Duroplastics Duroplásticos	HPL Stratifié à haute pression · High-Pressure laminate · Tableros laminatos (Trespa®, Resopal®, Wodego®, Duropal®, Formica®, Unilin®, Kronospan®, Homopal®, Decodur®, Abet®) PUR Polyuréthane · Polyurethan · Poliuretano HP Carton dur/ papier dur · Hard paper · Papel rígido Mélamine · Melamine · Melamina	50-70	0,01-0,08
	GFK/CFK Fibre de verre et plastique de fibres de carbone · Glass fibre and carbon fibre reinforced plastic · Reforzado con fibra de vidrio y fibra de carbon plástico reforzado AFK Plastique de fibres aramides · Aramid fiber plastic · Plástico de fibra de aramida (Kevlar, Nomex, Carbolan, Rigator, Durostone)	20-50	0,01-0,03
Matériaux liés par acrylique minéral Mineral-materials acrylic bound Materiales minerales con unión acrílica	Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	50-70	0,02-0,04

 **PLASTIQUES**
 **PLASTICS**
 **PLÁSTICOS**



ART. Ø mm	TYPE	UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN	
10.8000 Ø mm 120-300 	Plastique • Universelle	Lame universelle pour les métiers du bâtiment, aménagement de magasins, constructeurs de stands, rénovations	23
	Plastic • Universal	Universal blade for construction, shop fitting, booth builder, renovations	
	Plástico • Universal	Hoja universal para la construcción, instalaciones, ferias, renovaciones	
11.1000 Ø mm 200-600 	Fenêtre en profilés & plastiques • Positive	Dimensionnement et coupes d'onglet dans les panneaux et profilés creux à paroi mince et épaisse. Par exemple, fenêtres en profilés en PVC.	26-27
	Window profiles & plastics • Positive	Sizing cuts and mitre cuts in thin and thick-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC.	
	Perfiles de ventana & plástica • Positivo	Para cortes de separación y de inglete en planchas de pared gruesas a delgadas y perfiles huecos, p.e.j., perfiles de ventanas de PVC	
11.1050 Ø mm 250-550 	Fenêtre en profilés & plastiques • Positive • Coupe mince	Dimensionnement et coupes d'onglet et dans les panneaux et profilés creux à paroi mince. Par exemple, fenêtres en profilés en PVC.	28-29
	Window profiles & plastics • Positive • Thin-Cut	Sizing cuts and mitre cuts in thin-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC.	
	Perfiles de ventana & plástica • Positivo • Corte fino	Para cortes de separación y de inglete en planchas de pared delgadas y perfiles huecos, p.e.j., perfiles de ventanas de PVC	
11.1100 Ø mm 250-600 	Fenêtre en profilés & plastiques • Négative	Dimensionnement et coupes d'onglet dans les panneaux et profilés creux à paroi mince et moyenne. Par exemple, fenêtres en profilés en PVC.	30-31
	Window profiles & plastics • Negative	Sizing cuts and mitre cuts in thin and medium-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC.	
	Perfiles de ventana & plástica • Negativo	Para cortes de separación y de inglete en plachas de pared mediana a delgadas y perfiles huecos, p.e.j., perfiles de ventanas de PVC.	
11.1120 Ø mm 120-550 	Fenêtre en profilés & plastiques • Negative • Coupe mince	Dimensionnement et coupes d'onglet dans les panneaux et profilés creux à paroi mince. Par exemple, fenêtres en profilés en PVC.	32-33
	Window profiles & plastics • Negative • Thin-Cut	For sizing cuts and mitre cuts in thin-walled boards and hollow profiles, e.g. window profiles made of PVC	
	Perfiles de ventana & plástica • Negativo • Corte fino	Para cortes de separación y de inglete en planchas de pared delgadas y perfiles huecos, p. ej., perfiles de ventanas de PVC	
11.1450 Ø mm 210-600 	Plastiques • Alternée • Négative	Gamme spécialement pour scies à tronçonner et scies à onglet. Nombre de dents élevés, excellent pour presque tous les plastiques et panneaux/profilés plaqués/revêtus.	39-40
	Plastics • Alternate • Negative	Special selection for chop-and mitre saws. High number of teeth excellent for almost all kind of plastics and veneered/coated boards/profiles.	
	Plástica • Alternado • Negativo	Programa especial para sierras de inglete y tronzadoras. Alto número de dientes, excelente para casi todos los plásticos y materiales de la chapa/perfiles chapados o recubiertos.	
11.1460 Ø mm 250-400 	Dimensionnement • Finition • Plastiques durs • Matériaux abrasifs	Pour le dimensionnement de panneaux/profilés en thermoplastique d'épaisseurs variables faits de PVC, PE, PA, ABS, etc. Idéal pour les plastiques thermodurcissables et les matériaux minéraux, tels HPL (Trespa, Resopal), Corian, Noblan et matériaux abrasifs, tels GFK, CFK.	41-42
	Panel-sizing • Finishing cut • Hard plastics • Abrasive Materials	For sizing panels/profiles of thermoplastics in various thicknesses made of: PVC, PE, PA, ABS, etc. Also ideal for duroplastics and mineral materials such as HPL (Trespa, Resopal) Corian, Noblan and abrasive materials such as GFK, CFK.	
	Formatear • Corte final • Plásticos duros • Materiales abrasivos	Para formatear planchas/perfiles en varios espesores de termoplásticos como PVC, PE, PA, ABS, etc También ideal para termoplásticos y materiales minerales, tales como HPL (Trespa, Formica), Corian, Noblan y materiales abrasivos como GFK, CFK	
11.1470 Ø mm 220-400 	Dimensionnement • Finition • Dents planes trapézoïdales positives	Pour le dimensionnement de panneaux/profilés d'épaisseurs variables. Pour presque tous les plastiques (thermodurcissables et thermoplastique). Idéal pour les panneaux avec recouvrement de plastique sur les deux faces.	43-44
	Panel-sizing • Finishing cut • Triple chip/flat tooth	For sizing panels/profiles in various thicknesses. For almost all kinds of plastics (duro- and thermoplastics). Ideal also for double-side plastic coated boards.	
	Formatear • Corte final • Diente plano/trapezoidal	Para formatear placas/perfiles en varios espesores. Adecuado para casi todos los plásticos (duroplásticos y termoplásticos). También es ideal para placas recubiertas con plástico en ambas caras.	

- CONSTRUCTION · UNIVERSELLE**
- CONSTRUCTION · UNIVERSAL**
- CONSTRUCCIÓN · UNIVERSAL**



Pour les machines portatives, le calcul de Vc et Fz est inutile puisqu'elles sont normalement opérées avec avance manuelle et les paramètres, par exemple, la vitesse, ne sont pas ajustables. Par ailleurs, les matériaux tendre et durs sont souvent combinés en une pièce.

Par exemple, bois avec clous, plastique avec acier à l'intérieur (cadre de fenêtre), matériaux en feuilles urétane/mousse. Dans ces conditions, tester et suivre vos impressions. Le tableau ci-dessous est une référence pour les vitesses recommandées pour les matériaux communs.

The calculation of Vc and Fz for handheld machines is mostly pointless as the mobile machines are normally operated with manual feed and the parameter (e.g. rpm) are not adjustable. Furthermore, soft and hard materials are often combined in one workpiece.

For example, wood with nails, plastic materials combined with inside steel frame (window frames), sheet material with PU / foam filling, etc. In this case you have to test and follow your "feeling". In the table below we give a rough guide to the recommended speed in common materials.

El cálculo de Vc y fz para máquinas de uso manual, en las que por lo general la velocidad no es ajustable tiene poco sentido. Además, con las hojas universales se cortan a menudo materiales blandos y duros. Por ejemplo, madera con clavos, plástico con placas de inserción de acero, chapa con PU/relleno de espuma, etc.

Entonces es necesario el instinto y "tantear". En la tabla a continuación damos estimaciones aproximadas de la velocidad recomendada en materiales comunes.

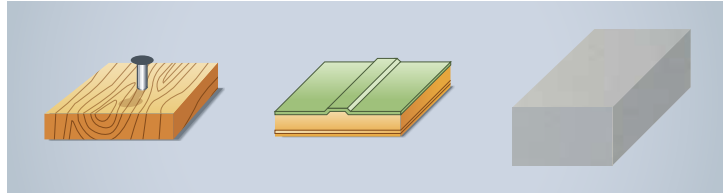
RÉVOLUTION PAR MINUTE **n** (tr/min) • REVOLUTION PER MINUTE **n** (RPM) • REVOLUCIONES POR MINUTO **n** (RPM)

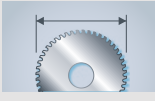
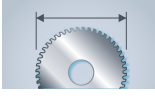
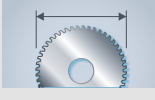
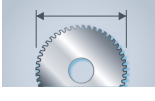
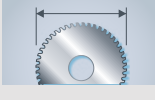
	1000	1500	2000	2500	2850	3000	4000	4500	5000	5600	6000	8000	9000	10000	12000	18000
80 Ø	4,5	6,5	8,5	10,5	12	13	17	19	21	23,5	26	34	38	42	52	76
90 Ø	5	7	9,5	12	13,5	14	19	21	24	26,5	28	38	42	48	56	84
100 Ø	5,5	8	10,5	13	15	16	21	24	26	29	32	42	48	52	54	96
120 Ø	6,5	9,5	13	16	18	19	26	28	32	35	38	52	56	64	76	112
125 Ø	7	10	13,5	16,5	18,5	19,5	27	29	33	36,5	39	54	59	66	78	118
140 Ø	8	11	15	18	21	22	30	33	36	41	44	60	66	72	88	132
150 Ø	8,5	12	15,5	19,5	22,5	23,5	31,5	33,5	39	44	47	63	70,5	78,5	94,5	141,5
160 Ø	9	13	17	21	24	26	34	38	42	47	52	68	76	84	104	152
180 Ø	10	14	19	24	27	28	38	42,5	48	53	56	76	85	96	118	170
200 Ø	11	16	21	26	30	32	42	47	52	58,5	64	84	94	104	128	188
225 Ø	12	18	24	30	33,5	36	48	58	60	66	72	96	106	120	144	212
250 Ø	14	20	26	33	37	40	52	59	66	73,5	80	104	118	132	160	236
300 Ø	17	24	31,5	40	45	48	63	71	80	88	96	126	142	160	192	284
350 Ø	19	28	36,5	47	52	56	73	88	94	105	112	146	166	188	224	332
400 Ø	22	32	42	54	60	64	84	94	108	117	128	168	188	216	256	376
450 Ø	24	35,5	47	59	67,5	70,5	94,5	106	118	132	141,6	188	211	236	283	424
500 Ø	27	40	53	67	74,5	80	106	118	134	146,5	160	212	236	268	320	472

Vitesse de coupe en m/s · Cutting speed in m/s · Velocidad de corte

- 1** Acier de construction, acier inoxydable, feuilles de métal mince, matériaux sandwich
Mild steel, stainless steel, thin iron sheets, sandwich material
Acero de construcción, acero inoxidable, láminas finas de hierro, materiales de sándwich
- 2** Métaux non-ferreux, plastiques, matériaux en bois
Non ferrous metals, plastics, wooden materials
Metales no ferrosos, plástico, materiales derivados de la madera

 **CONSTRUCTION · UNIVERSELLE**
 **CONSTRUCTION · UNIVERSAL**
 **CONSTRUCCIÓN · UNIVERSAL**



ART. Ø mm	TYPE	UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN	
10.7100 Ø mm 136-200 	Universelle Acier • Métaux non-ferreux • Plastiques • Sandwich	La priorité est la coupe de matériaux profilés ainsi que les tôles jusqu'à une épaisseur de paroi d'environ 6 mm. Aussi excellente pour matériaux non-ferreux, plastiques et matériaux sandwich	20
	Universal Steel • Non-ferrous metals • Plastics • Sandwich	Focus is on the cutting of sheet metals/profiles of mild steel up to 6 mm wall thickness. Also excellent for cutting non-ferrous metals, plastics, sandwich materials.	
	Universal Acero • Metales NE • Plásticos • Sandwich	El objetivo es cortar perfiles/chapas de acero de construcción de hasta 6 mm de grosor. También buenas para cortar metales NE, plásticos, material de sándwich.	
10.7400 Ø mm 136-500 	Universelle Feuilles de métal minces • Sandwich • Métaux non-ferreux • Plastiques	La priorité est la coupe des tôles d'une épaisseur d'environ 3 mm. Excellent pour les matériaux sandwich avec des couches de 0,2-1 mm, métaux non-ferreux à paroi mince et plastiques.	22
	Universal Thin sheets • Sandwich • Non-ferrous metals • Plastics	Focus is on the cutting of thin-walled sheet metals/profiles up to 3 mm. Excellent for sandwich materials within layers 0,2-1mm and thin walled non-ferrous metals and plastic materials.	
	Universal Chapa fina • Sandwich • Metales NE • Plásticos	El objetivo es cortar perfiles/chapas de paredes delgadas de acero de construcción de hasta aprox. 3 mm. Materiales sandwich con capas delgadas de 0,2-1 mm, así como metales NE finos y plásticos.	
10.8000 Ø mm 136-500 	Universelle Métaux non-ferreux • Plastiques • Sandwich	Lame universelle pour les métiers du bâtiment, aménagement de magasins, constructeurs de stands, rénovations.	23
	Universal Non-ferrous metals • Plastics • Sandwich	Universal blade for construction, shop fitting, booth building, renovation.	
	Universal Metales NE • Plásticos • Sandwich	Hoja universal para la construcción, instalaciones, ferias, renovaciones.	
10.8055 Ø mm 120-500 	Meuleuse d'angle + lames de scie à usage unique Brutal	Lame universelle pour la coupe de presque tous les matériaux, même avec une meuleuse d'angle.	24-25
	Angle Grinder + Brutal disposable saw blades	Universal blade for cutting "almost" any material. Even with the angle grinder.	
	Amoladora angular + discos de sierra desechables Brutal	Hoja universal para cortar "casi" todos los materiales. Incluso con la amoladora angular.	
11.1250 Ø mm 136-700 	Construction	Adapter à l'utilisation contraignante dans tous les domaines d'application d'un chantier.	34-35
	Construction	For hard, all-round application on the building site.	
	Construcción	Paro todotipo de uso fuerte en las or bas.	

Art. 10.7000

GOLD-STAR LINE

LAMES CERMET POUR COUPE MINCE
THIN-CUT STEEL SAWS CERMET
SIERRAS DE ACERO DE CORTE DELADO CERMET



✓ OPTIMAL / ÓPTIMO ✓ BON · GOOD / BUENO ✓ POSSIBLE / POSIBLE

	Acier de construction	Mild steel	Acero de construcción
✓	Acier inoxydable	Stainless steel	Acero inoxidable
✓	Matériaux non ferreux comme aluminium, cuivre, laiton	Non ferrous materials like alu, copper, brass	Materiales no féreos como alumina, cobre, latón

UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN

- Adaptées au sciage d'acier, d'acier spécial, de métaux non ferreux tels que l'aluminium, le cuivre, le laiton, etc.
- For cutting steel, high-grade steel, non-ferrous metals, such as aluminium, copper, brass, etc.
- Para serrar acero, acero fino, metales no féreos como aluminio, cobre, latón, etc

Dents CERMET
CERMET teeth
Dientes CERMET

SPR

- > Géométrie spéciale de brise-copeaux
- > Special geometry with chip breaker
- > Geometría rompevirutas

MACHINE · MÁQUINA

- Destinées aux machines à scie circulaire avec stabilisateurs de lame de marques telles que AMADA, BEHRINGER, BEWO, EISELE, EVERISING, EXACTCUT, KALTENBACH, KASTO, KENTAI, NISHIJIMA, NORITAKE, SINICO, TSUNE, etc.
- For circular saw machines with saw blade stabilisers, such as: ADIGE, BEHRINGER-EISELE, BEWO, DELTA, EVERISING, EXACT-CUT, FICEP, GERNETTI, ITEC, KALTENBACH, KASTO, MAGA, NISHIJIMA-SIMAX, RATTUNDE, RSA, SINICO, TSUNE, etc.
- Para máquinas de sierras circulares con estabilizador de hoja de sierra como: ADIGE, BEHRINGER-EISELE, BEWO, DELTA, EVERISING, EXACT-CUT, FICEP, GERNETTI, ITEC, KALTENBACH, KASTO, MAGA, NISHIJIMA-SIMAX, RATTUNDE, RSA, SINICO, TSUNE, etc.

Art.	Fabricants de machines Machine manufacturers Fabricante de máquinas					
107000.250.010		250	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63
107000.250.020	Tsune, Kasto, Nichijima, Everising	250	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63
107000.250.030		250	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63
107000.250.040		250	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63
107000.250.050	Bewo, Pfeiffner	250	2,0/1,75	40	54	2-8,5-55 / 4-12-64
107000.250.060		250	2,0/1,75	40	60	2-8,5-55 / 4-12-64
107000.250.070		250	2,0/1,75	40	72	2-8,5-55 / 4-12-64
107000.250.080		250	2,0/1,75	40	80	2-8,5-55 / 4-12-64
107000.285.010	Tsune, Kasto, Nichijima, I.T.E.C, Dualcut	285	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63
107000.285.020		285	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63
107000.285.030		285	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63
107000.285.040		285	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63
107000.285.050	Everising, Amada, Bewo, Noritake	285	2,0/1,75	40	54	4-12-64 / 4-11-80
107000.285.060		285	2,0/1,75	40	60	4-12-64 / 4-11-80
107000.285.070		285	2,0/1,75	40	72	4-12-64 / 4-11-80
107000.285.080		285	2,0/1,75	40	80	4-12-64 / 4-11-80
107000.315.010	Kasto, Kentaki	315	2,25/2,0	32	60	4-9-50
107000.315.020		315	2,25/2,0	32	72	4-9-50
107000.315.030		315	2,25/2,0	32	80	4-9-50
107000.315.040	Behringer	315	2,25/2,0	40	80	2-15-80
107000.360.010	Everising, Amada, Noritake, Behringer, Mega, Missler	360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90
107000.360.020		360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90
107000.360.030		360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90
107000.360.040		360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90
107000.360.050	Tsune, Kasto, Kaltenbach, Nichijima, Endo, Rattunde	360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90
107000.360.060		360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90
107000.360.070		360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90
107000.360.080		360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90
107000.425.010	Tsune, Kasto	425/420	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90
107000.425.020		425/420	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90
107000.425.030		425/420	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90
107000.460.010	Amada, Everising, Nichijima, Noritake	460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90
107000.460.020		460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90
107000.460.030		460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90


Prix et livraison sur demande / Price and delivery on request
 Autres dimensions disponibles sur demande · Other dimensions available on request







LAMES DENTS AU CARBURE POUR COUPE MINCE
THIN-CUT STEEL SAWS CARBIDE TIPPED
SIERRAS DE ACERO DE CORTE DELGADO DIENTES DE CARBURO

Art. | **10.7001**




GOLD-STAR LINE 

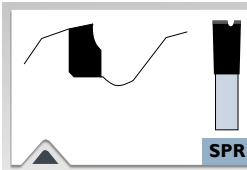



-  OPTIMAL
ÓPTIMO
-  BON · GOOD
BUENO
-  POSSIBLE
POSIBLE


			
	Acier de construction	Mild steel	Acero de construcción
	Acier inoxydable	Stainless steel	Acero inoxidable
	Matériaux non ferreux comme aluminium, cuivre, laiton	Non ferrous materials like alu, copper, brass	Materiales no férricos como aluminio, cobre, latón


UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN

-  Adaptées au sciage d'acier, d'acier spécial, de métaux non ferreux tels que l'aluminium, le cuivre, le laiton, etc.
-  For cutting steel, high-grade steel, non-ferrous metals, such as aluminium, copper, brass, etc.
-  Para serrar acero, acero fino, metales no férricos como aluminio, cobre, latón, etc.






 Dents au carbure + Revêtement TIALN






 Carbide teeth + TIALN-coated

 Dientes de carburo + recubierto TIALN

> Géométrie spéciale de brise-copeaux
 > Special geometry with chip breaker
 > Geometría rompevirutas

MACHINE · MÁQUINA

-  Destinées aux machines à scie circulaire de marques telles que AMADA, BEHRINGER, BEWO, EISELE, EVERISING, EXACTCUT, KALTENBACH, KASTO, KENTAI, NISHIJIMA, NORITAKE, SINICO, TSUNE.
-  For circular saw machines with saw blade stabilisers, such as: ADIGE, BEHRINGER-EISELE, BEWO, DELTA, EVERISING, EXACT-CUT, FICER, GERNETTI, ITEC, KALTENBACH, KASTO, MAGA, NISHIJIMA-SIMAX, RATTUNDE, RSA, SINICO, TSUNE.
-  Para máquinas de sierras circulares con estabilizador de hoja de sierra como: ADIGE, BEHRINGER-EISELE, BEWO, DELTA, EVERISING, EXACT-CUT, FICER, GERNETTI, ITEC, KALTENBACH, KASTO, MAGA, NISHIJIMA-SIMAX, RATTUNDE, RSA, SINICO, TSUNE.

Art.	Fabricants de machines Machine manufacturers Fabricante de máquinas					
107001.250.010	Tsune, Kasto, Nichijima, Everising	250	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63
107001.250.020		250	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63
107001.250.030		250	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63
107001.250.040		250	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63
107001.250.050	Bewo, Pfeiffner	250	2,0/1,75	40	54	2-8,5-55 / 4-12-64
107001.250.060		250	2,0/1,75	40	60	2-8,5-55 / 4-12-64
107001.250.070		250	2,0/1,75	40	72	2-8,5-55 / 4-12-64
107001.250.080		250	2,0/1,75	40	80	2-8,5-55 / 4-12-64
107001.285.010	Tsune, Kasto, Nichijima, I.T.E.C, Dualcut	285	2,0/1,75	32	54	4-9-50 / 4-11-63
107001.285.020		285	2,0/1,75	32	60	4-9-50 / 4-11-63
107001.285.030		285	2,0/1,75	32	72	4-9-50 / 4-11-63
107001.285.040		285	2,0/1,75	32	80	4-9-50 / 4-11-63
107001.285.050	Everising, Amada, Bewo, Noritake	285	2,0/1,75	40	54	4-12-64 / 4-11-80
107001.285.060		285	2,0/1,75	40	60	4-12-64 / 4-11-80
107001.285.070		285	2,0/1,75	40	72	4-12-64 / 4-11-80
107001.285.080		285	2,0/1,75	40	80	4-12-64 / 4-11-80
107001.315.010	Kasto, Kentaki	315	2,25/2,0	32	60	4-9-50
107001.315.020		315	2,25/2,0	32	72	4-9-50
107001.315.030		315	2,25/2,0	32	80	4-9-50
107001.315.040	Behringer	315	2,25/2,0	40	80	2-15-80
107001.360.010	Everising, Amada, Noritake, Behringer, Mega, Missler	360	2,6/2,25	40	60	4-15-80 / 4-11-90
107001.360.020		360	2,6/2,25	40	72	4-15-80 / 4-11-90
107001.360.030		360	2,6/2,25	40	80	4-15-80 / 4-11-90
107001.360.040		360	2,6/2,25	40	100	4-15-80 / 4-11-90
107001.360.050	Tsune, Kasto, Kaltenbach, Nichijima, Endo, Rattunde	360	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90
107001.360.060		360	2,6/2,25	50	72	4-15-80 / 4-11-90
107001.360.070		360	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90
107001.360.080		360	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90
107001.425.010	Tsune, Kasto	425/420	2,6/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90
107001.425.020		425/420	2,6/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90
107001.425.030		425/420	2,6/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90
107001.460.010	Amada, Everising, Nichijima, Noritake	460	2,7/2,25	50	60	4-15-80 / 4-11-90
107001.460.020		460	2,7/2,25	50	80	4-15-80 / 4-11-90
107001.460.030		460	2,7/2,25	50	100	4-15-80 / 4-11-90

Prix et livraison sur demande · Price and delivery on request
 Autres dimensions disponibles sur demande · Other dimensions available on request

Art. 10.7050

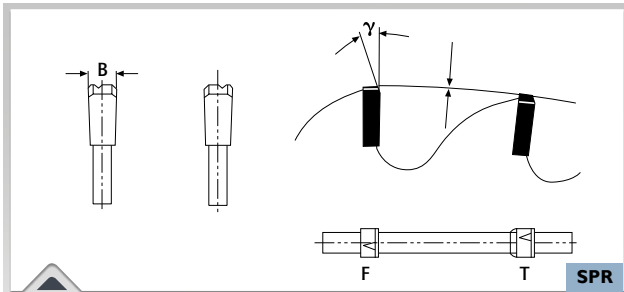
GOLD-STAR LINE



LAMES ULTRAPERFORMANTES
HIGH-PERFORMANCE STEEL SAWS
SIERRAS DE ACERO DE ALTO RENDIMIENTO

✓ OPTIMAL ÓPTIMO ✓ BON · GOOD BUENO ✓ POSSIBLE POSSIBLE

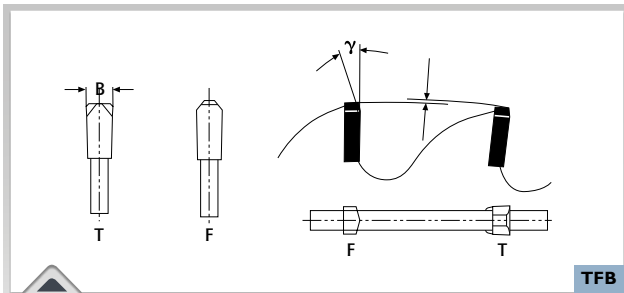
	Acier de construction	Mild steel	Acero de construcción
✓	Acier inoxydable	Stainless steel	Acero inoxidable
✓	Rails	Rails	Rails



- > Denture universelle pour profilés et matériaux solides
- > Universal toothing for profiles and solid material
- > Dentado universal para perfiles y material macizo

UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN

- Adapté au sciage de l'acier, de l'acier inoxydable. Optimal pour tronçonner les rails de chemins de fer.
- For cutting steel, stainless steel, rails. Profiles and solid material
- Para el corte de acero, acero inoxidable, rieles de ferrocarril. Perfiles y material macizo



- > Denture spéciale pour matériaux solides
- > Special toothing for solid material
- > Dentado especial para material macizo

MACHINE · MÁQUINA

- Destinées aux machines à scie circulaire / machines de production stables, sur lesquelles des outils carbure peuvent être installés, comme par exemple FRAMAG, LINSINGER, MFL.

- Le matériau doit être fixé sans causer de vibrations.
- Vitesse de rotation pour la matière solide: selon la qualité du matériau, 80 à 140 m/min avec débit d'alimentation réglable de 0,2 à 0,4 m/min.
- Vitesse de rotation pour les profilés/tubes: selon l'épaisseur de la pièce, 110 à 160 m/min avec débit d'alimentation réglable de 0,2 à 0,8 m/min.

- For circular saw machines / stable production machines such as FRAMAG, LINSINGER, MFL on which T.C tipped tools can be installed.

- The material has to be fixed without causing vibrations
- Rotational speed for solid material depending on the material quality 80-140 m/min required. Infinitely adjustable feed rate of 0.2-0.4 m/min.
- Rotational speed for profiles: depending on the profile or tube thickness 110-160 m/min required. Infinitely adjustable feed rate of 0.2-0.8 m/min.

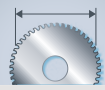


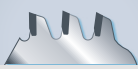
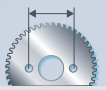
- Para sierras circulares automáticas / máquinas estables como, p. ej., FRAMAG, LINSINGER, MFL en las que se pueden usar sierras circulares equipadas con HM.

- El material debe estar sujeto sin vibraciones
- Se requiere una velocidad periférica para materiales macizos, según la calidad, de 80-140 m/min. Avance regulable continuo de 0,2-0,4 m/min
- Velocidad periférica en los perfiles: según el espesor del perfil o tubo son necesarios 110-160 m/min avance regulable continuo de 0,2-0,8 m/min.

LAMES ULTRAPERFORMANTES
HIGH-PERFORMANCE STEEL SAWS
SIERRAS DE ACERO DE ALTO RENDIMIENTO

Art. 10.7050

GOLD-STAR LINE 

Art.					
250		3,5/2,5	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
280		3,5/2,5	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
315		4,0/3,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
350		4,5/3,5	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
360		4,5/3,5	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
400		4,5/3,5	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
420		4,5/3,5	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
425		4,5/3,5	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
450		5,0/4,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
560		3,8/2,8	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
570		5,5/4,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
630		6,5/5,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
660		6,5/5,5	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
710		6,5/5,5	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
760		6,5/5,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
800		6,5/5,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
830		6,5/5,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
860		8,0/6,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
910		8,0/6,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
940		8,0/6,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
960		8,0/6,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1000		8,0/6,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1000		8,0/6,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1020		6,5/5,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1025		6,5/5,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1050		6,5/5,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1060		6,5/5,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1060		8,0/6,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1120		8,0/6,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1120		8,0/6,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1125		8,0/6,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1150		6,5/5,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1150		8,0/6,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1160		6,0/5,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1160		8,0/6,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1160		8,0/6,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1250		8,0/6,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1320		8,0/6,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1350		9,0/7,5	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1370		8,2/8,6	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1430		9,0/7,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1470		9,0/7,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1600		11,0/9,0	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request
1700		12,5/10,5	Sur demande/On request	Sur demande/On request	Sur demande/On request

Prix et livraison sur demande · Price and delivery on request

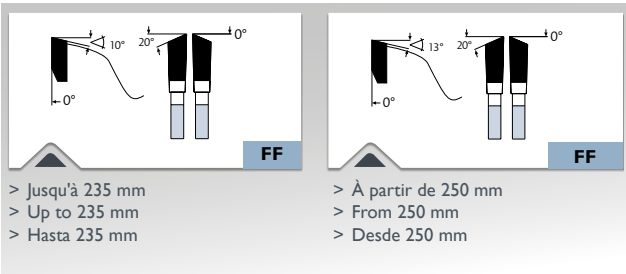


Karnasch®
 PROFESSIONAL TOOLS

Art. 10.7100

GOLD-STAR LINE

- DRY-CUTTER · ACIERS DE CONSTRUCTION**
- DRY-CUTTER · MILD STEEL**
- DRY-CUTTER · ACERO ESTRUCTURAL**



- Pour les aciers, il est conseillé de travailler avec des régimes de rotation réduits (voir le tableau ci-dessous). L'utilisation de liquide ou de cire de coupe augmente la longévité (voir notre brochure Mascou-Liquides).
- For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting fluid or wax increases the service life (see our Mascou-Fluids brochure).
- En el caso del acero, es ventajoso operar a velocidades reducidas (ver tabla abajo). El uso de liquido o cera de corte alarga la vida útil de la herramienta. (Véase Mascou-Liquides folleto).

Vitesse | Cutting speed | Velocidad de corte

- Ø 160-200 mm = 3500-3000 min⁻¹/rpm
- Ø 210-250 mm = 2800-1900 min⁻¹/rpm
- Ø 260-305 mm = 1800-1500 min⁻¹/rpm
- Ø 350-400 mm = 1500-1000 min⁻¹/rpm

MACHINE · MÁQUINA

- Destinées aux machines portatives, scies à tronçonner, scies verticales, scies à format, scies à onglet, scies radiales, scies à batterie. Convient aussi aux machines dites "DRY-CUTTER" avec vitesses réduites, telles que JEPSON, RIGID, ELU, RYOBI, etc.
- For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY-CUTTER machines with reduced speeds such as JEPSON, RIGID, ELU, RYOBI, etc.
- Para sierras circulares portátiles, sierras tronzadoras, sierras de panel, sierras de mesa, sierras de formato y apta también para el denominado máquina DRY-CUTTER con velocidades reducidas tales como JEPSON, RIGID, ELU, RYOBI, etc.

- OPTIMAL / ÓPTIMO
- BON · GOOD / BUENO
- POSSIBLE / POSIBLE




	Acier de construction	Mild steel	Acero de construcción
	Matériaux non ferreux comme aluminium, cuivre, laiton	Non ferrous materials like alu, copper, brass	Materiales no féreos como aluminio, cobre, latón
	Tôles fines, panneaux sandwich, matériaux composites	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Laminas finas de hierro, materiales de sandwich, compuestos
	Plastique, plexiglass, acrylique, Duro et thermoplastique	Plastics, plexiglass, acrylics, duro and thermoplastics	Plastico, acrílico y termoplastico

UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN

- Le nombre élevé de dents est recommandé jusqu'à 3 mm d'épaisseur. La priorité est la coupe de matériaux profilés, ainsi que la tôle jusqu'à une épaisseur d'environ 6 mm.
- The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness. The higher number of teeth is suitable up to 3 mm thickness.
- Importante es separar el material de perfilado y chapas hasta un máximo de aprox. 6 mm de grosor. El mayor número de dientes es adecuado hasta el grosor de pared de aproximadamente 3 mm.

Art.						
107100.136.010	136	1,6/1,2	20/10	30 FF	2-6-32	-
107100.150.010	150	1,8/1,4	20/16	30 FF	2-6-32	-
107100.160.010	160	1,8/1,4	20/16	30 FF	2-6-32	-
107100.180.010	180	1,8/1,4	30/20	34 FF	UNI 1	-
107100.185.010	185	1,8/1,4	20/16	34 FF	2-6-32	-
107100.190.010	190	1,8/1,4	30	38 FF	UNI 1	-
107100.200.010	200	2,0/1,6	30	40 FF	UNI 1	-
107100.210.010	210	2,0/1,6	30	40 FF	UNI 1	-
107100.216.010	216	2,0/1,6	30	42 FF	UNI 1	-
107100.230.010	230/235	2,2/1,6	30	44 FF	UNI 1	-
107100.250.010	250	2,2/1,8	30/25,4	48 FF	UNI 1 + UNI 2	✓
107100.250.020	250	2,2/1,8	30/25,4	60 FF	UNI 1 + UNI 2	✓
107100.260.010	260	2,2/1,8	30	60 FF	UNI 1 + UNI 2	✓
107100.270.010	270	2,2/1,8	30	60 FF	UNI 1 + UNI 2	✓
107100.280.010	280	2,2/1,8	30	60 FF	UNI 1 + UNI 2	✓
107100.300.010	300	2,2/1,8	30	60 FF	UNI 1 + UNI 2	✓
107100.300.020	300	2,2/1,8	30	80 FF	UNI 1 + UNI 2	✓
107100.305.010	305	2,2/1,8	25,4	60 FF	-	✓
107100.305.020	305	2,2/1,8	25,4	80 FF	-	✓
107100.320.010	320	2,2/1,8	30/25,4	84 FF	UNI 1 + UNI 2	✓
107100.330.010	330	2,2/1,8	32/30	84 FF	UNI 2	✓
107100.350.010	350	2,2/1,8	30	80 FF	UNI 1 + UNI 2	✓
107100.355.010	355	2,2/1,8	25,4	60 FF	-	✓
107100.355.020	355	2,2/1,8	25,4	80 FF	-	✓
107100.355.030	355	2,2/1,8	25,4	90 FF	1-12-55,4	✓
107100.400.010	400	2,6/3,0	30	84 FF	UNI 1 + UNI 2	✓
107100.420.010	420	2,6/3,0	30	84 FF	UNI 1 + UNI 2	✓
107100.450.010	450	2,8/2,4	30	90 FF	UNI 1 + UNI 2	✓
107100.500.010	500	3,0/2,6	30	100 FF	UNI 1 + UNI 2	✓


UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4
 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64
 • Fabriqué/Manufactured 232,50 mm

-  **DRY-CUTTER · ACIER INOXYDABLE**
-  **DRY-CUTTER · STAINLESS STEEL**
-  **DRY-CUTTER · ACERO INOXIDABLE**

Art. **10.7300**

GOLD-STAR LINE 






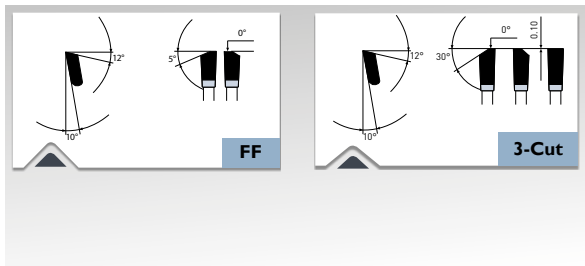
 OPTIMAL / ÓPTIMO
  BON · GOOD / BUENO
  POSSIBLE / POSIBLE





 
 

  Acier inoxydable
  Stainless steel
  Acero inoxidable

UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN

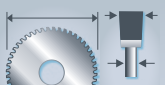





-  La priorité est le sciage des profilés et feuilles d'acier inoxydable avec une résistance à la traction jusqu'à 700N/mm² et une épaisseur de paroi jusqu'à 4 mm.
-  Focus is the sawing of profiles and sheets in stainless steel with a tensile strength up to 700 N/mm² and wall thickness up to 4 mm.
-  El objetivo es cortar perfiles y chapas de acero inoxidable con una resistencia a la tracción de hasta 700 N/mm² y grosor de pared de hasta 4 mm.



-  Pour les aciers, il est conseillé de travailler avec des régimes de rotation réduits (voir le tableau ci-dessous). L'utilisation d'un liquide ou d'une cire de coupe augmente la longévité (voir notre brochure Mascou-Liquides).
-  For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting fluid or wax increases the service life (see our Mascou-Fluids brochure).
-  En el caso del acero, es ventajoso operar a velocidades reducidas (ver tabla abajo). El uso de líquido o cera de corte alarga la vida útil de la herramienta (véase Mascou-Liquides folleto).




Vitesses | Cutting speed | Velocidad de corte

- Ø 160-200 mm = 3500-3000 min⁻¹/rpm
- Ø 210-250 mm = 2800-1900 min⁻¹ /rpm
- Ø 260-305 mm = 1800-1500 min⁻¹ /rpm
- Ø 350-400 mm = 1500-1000 min⁻¹ /rpm

Art.						
107300.136.010	136	1,6/1,20	20/10	36 FF	2-6-32	-
107300.160.010	160	1,8/1,40	20/16	40 FF	2-6-32	-
107300.180.010	180	1,8/1,40	30/20	44 FF	UNI 1	-
107300.185.010	185	1,8/1,40	20/16	44 FF	2-6-32	-
107300.190.010	190	1,8/1,40	30/20	48 FF	UNI 1	-
107300.200.010	200	2,0/1,6	30	48 FF	UNI 1	-
107300.210.010	210	2,0/1,6	30	54 FF	UNI 1	-
107300.216.010	216	2,0/1,6	30	54 FF	UNI 1	-
107300.230.010	• 230/235	2,0/1,6	30	56 FF	UNI 1	-
107300.250.010	250	2,2/1,8	30	60 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓
107300.255.010	255	2,2/1,8	25,4	60 / 3-Cut	-	✓
107300.260.010	260	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓
107300.270.010	270	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓
107300.300.010	300	2,2/1,8	30	72 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓
107300.305.010	305	2,2/1,8	25,4	72 / 3-Cut	-	✓
107300.320.010	320	2,2/1,8	30/25,4	84 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓
107300.330.010	330	2,2/1,8	32/30	84 / 3-Cut	UNI 2	✓
107300.350.010	350	2,2/1,8	30	84 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓
107300.355.010	355	2,2/1,8	25,4	84 / 3-Cut	-	✓
107300.400.010	400	2,6/2,2	30	90 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓
107300.420.010	420	2,6/2,2	30	96 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓
107300.450.010	450	2,8/2,4	30	108 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓
107300.500.010	500	3,0/2,6	30	120 / 3-Cut	UNI 1 + UNI 2	✓

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4
 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64
 • Fabriqué/Manufactured 232,50 mm

MACHINE · MÁQUINA

-  Destinées aux machines portatives, scies à tronçonner, scies verticales, scies à format, scies à onglets, scies radiales, scies à batterie. Convient aussi aux machines dites "DRY CUTTER" avec vitesses réduites telles JEPSON, RIGID, ELU, RYOBI, etc.
-  For portable machines, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI, etc.
-  Para sierras circulares portátiles, sierras tronzadoras, sierras de panel, sierras de chop y ingletadoras, máquinas que funcionan con baterías, sierras de mesa, sierras de formato y apta también para el denominado máquina DRY-CUTTER con velocidades reducidas tales como: Jepson, RIDGID, ELU, RYOBI, etc.

Art. 10.7400

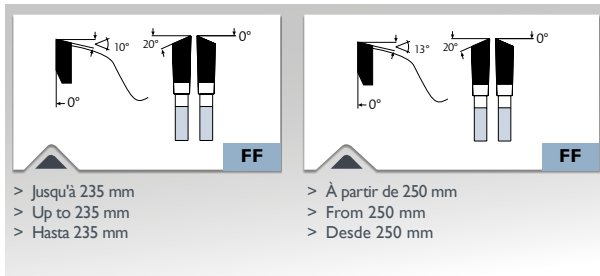
GOLD-STAR LINE

DRY-CUTTER · MATÉRIAUX SANDWICH
DRY-CUTTER · SANDWICH MATERIALS
DRY-CUTTER · MATERIALES DE SÁNDWICH



OPTIMAL / BON · GOOD / POSSIBLE / ÓPTIMO / BUENO / POSIBLE

	Tôles fines, panneaux sandwich, matériaux composites	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Laminas finas de hierro, materiales de sandwich, compuestos
	Acier de construction	Mild steel	Acero de construcción
	Matériaux non ferreux comme aluminium, cuivre, laito	Non ferrous materials like alu, copper, brass	Materiales no férreos como alumina, cobre, latón
	Plastique, plexiglass, acylique. Duro et thermoplastique	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Plastico, acrilico y termoplastico



Art.						
107400.136.010	136	1,6/2,0	20/10	38 FF	2-6-32	-
107400.160.010	160	1,8/1,4	20/16	42 FF	2-6-32	-
107400.180.010	180	1,8/1,4	30/20	48 FF	UNI 1	-
107400.185.010	185	1,8/1,4	20/16	48 FF	2-6-32	-
107400.190.010	190	1,8/1,4	30	48 FF	UNI 1	-
107400.200.010	200	2,0/1,6	30	54 FF	UNI 1	-
107400.210.010	210	2,0/1,6	30	54 FF	UNI 1	-
107400.216.010	216	2,0/1,6	30	54 FF	UNI 1	-
107400.230.010	230/235	2,0/1,6	30	54 FF	UNI 1	-
107400.250.010	250	2,2/1,8	30	72 FF	UNI 1 + UNI 2	
107400.255.010	255	2,2/1,8	25,4	72 FF	-	
107400.260.010	260	2,2/1,8	30	72 FF	UNI 1 + UNI 2	
107400.270.010	270	2,2/1,8	30	72 FF	UNI 1 + UNI 2	
107400.300.010	300	2,2/1,8	30	84 FF	UNI 1 + UNI 2	
107400.305.010	305	2,2/1,8	25,4	84 FF	-	
107400.320.010	320	2,2/1,8	30/25,4	96 FF	UNI 1 + UNI 2	
107400.330.010	330	2,2/1,8	32/30	96 FF	UNI 2	
107400.350.010	350	2,2/1,8	30	100 FF	UNI 1 + UNI 2	
107400.355.010	355	2,2/1,8	25,4	100 FF	-	
107400.400.010	400	2,6/2,0	30	110 FF	UNI 1 + UNI 2	
107400.420.010	420	2,6/2,0	30	110 FF	UNI 1 + UNI 2	
107400.450.010	450	2,8/2,4	30	120 FF	UNI 1 + UNI 2	
107400.500.010	500	3,0/2,6	30	130 FF	UNI 1 + UNI 2	




UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4
 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64
 Fabriqué • Manufactured 232,50 mm

UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN

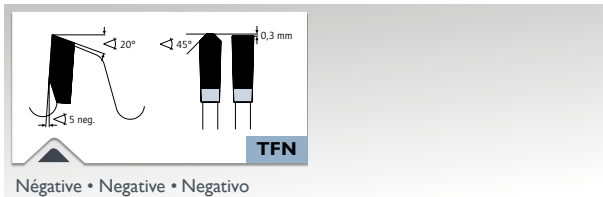
- La priorité est la coupe de tôles fines et profilés d'acier jusqu'à 3 mm d'épais. Excellent pour les matériaux sandwich ayant une couche mince d'acier/aluminium/plastique d'environ 0,2 à 1 mm d'épais. Aussi hautement recommandé pour les tôles et profilés de métaux non ferreux (aluminium, cuivre, laiton) et plastiques jusqu'à 5 mm d'épais.
- Focus is on the cutting thin-walled sheet metal/steel profiles up to 3 mm wall thickness. Great for sandwich materials with thin layers of steel/aluminium/plastics of about 0.2-1 mm. Also highly suitable for cutting sheets/profiles from non-ferrous metals (Aluminium, copper, brass) and plastics up to 5mm wall thickness.
- El objetivo es cortar perfiles/chapas de paredes delgadas de acero de construcción de hasta 3 mm de grosor. Excelente para materiales de sándwich con capas delgadas de acero/aluminio/plástico de aprox. 0,2-1 mm También muy adecuada para el corte de chapas/perfiles de metales no ferrosos (aluminio, cobre, latón) y plásticos de hasta 5 mm de espesor.

MACHINE · MÁQUINA

- Destinées aux machines portables, scies de travers, scies verticales, scies à onglets, scies radiales, scies à batterie. Convient aussi aux machines dites "DRY CUTTER" avec vitesses réduites telles JEPSON, RIGID, ELU, RYOBI, etc.
- For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: Jepson, RIDGID, ELU, RYOBI, etc.
- Para sierras circulares portátiles, sierras tronadoras, sierras de panel, sierras de chop y ingletadoras, máquinas que funcionan con baterías, sierras de mesa, sierras de formato y apta también para el denominado máquina DRY-CUTTER con velocidades reducidas tales como: Jepson, RIDGID, ELU, RYOBI, etc.

-  **ALUMINIUM · UNIVERSELLE**
-  **ALUMINIUM · UNIVERSAL**
-  **ALUMINIO · UNIVERSAL**




Art. **10.8000**
GOLD-STAR LINE 






-  **OPTIMAL**
ÓPTIMO
-  **BON · GOOD**
BUENO
-  **POSSIBLE**
POSIBLE







			
	 Matériaux non ferreux comme aluminium, cuivre, laiton	Non ferrous materials like alu, copper, brass	Materiales no férricos como alumina, cobre, latón
	 Plastique, plexiglass, acylique. Duro et thermoplastique	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Plastico, acrílico y termoplastico
	 Tôles fines, panneaux sandwich, matériaux composites	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Laminas finas de hierro, materiales de sandwich, compuestos
	 Bois tendre, bois dur et bois exotiques à travers le grain	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Madera blanda, madera dura y madera exótica a través del grano
	 Bois avec impuretés, comme clous, agrafes, résidus de béton	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Madera con inclusión como clavos y residuos concretos
	 Bloc de béton alvéolé	Autoclaved aerated concrete blocks	Bloque material construcción
	 Des panneaux de fibres de gypse / Ciment, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, matériau minéral	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material	Placas de lana de roca-cemento-yeso, Eternit, GFK, CFK, HPL, materiales minerales

MACHINE · MÁQUINA

-  Pour scies circulaires portatives, scies à tronçonner, scies verticales, scies à format, scies à onglets, scies radiales, scies à batterie.
-  For portable circular saws, cross-cut saws, panel saws, sizing and mitre saws, table and radial arm saws, battery-driven saws.
-  Para sierras circulares portátiles, sierras tronzadoras, sierras de panel, sierras de chop y ingletadoras, máquinas que funcionan con baterías, sierras de mesa, sierras de formato.

UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN




-  La lame idéale pour entrepreneurs en construction, construction de foires commerciales, travaux de rénovation. Pour une variété de matériaux tels que: métaux non ferreux, plastiques, plexiglas, panneaux de particules, panneaux de façade thermiques. Autres lames pour aluminium, denture négative, voir art. 11.1100 page 30 et art. 11.1120 page 32.
-  The ideal blade for shop construction, trade fair construction, renovation work. For many materials such as: non-ferrous materials, plastics, plexiglas, chipboard, thermo façade plates. Other blades for aluminium, negative tooth, see item 11.1100 page 30, and item 11.1120 page 32.
-  La hoja ideal para taller de montaje, construcción de stands, trabajos de renovación. Para una variedad de materiales como: Metales no ferrosos, plásticos, metacrilato, madera contrachapada, paneles térmicos de fachada. Otras hojas de alu negativo, véase el art. 11.1100, páginas 30, así como el Art. 11.1120, páginas 32.

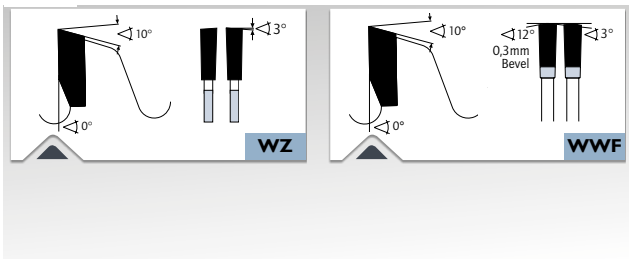
Art.						
108000.120.010	120	2,8/2,0	20	34 TFN	-	-
108000.136.010	136	2,8/2,0	20/10	40 TFN	2-6-32	-
108000.150.010	150	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-
108000.160.010	160	2,8/2,0	20/16	42 TFN	2-6-32	-
108000.165.010	165	2,8/2,0	20	48 TFN	2-6-32	-
108000.170.010	170	2,8/2,0	30	48 TFN	-	-
108000.180.010	180	2,8/2,0	30	48 TFN	UNI 1	-
108000.185.010	185	2,8/2,0	20/16	48 TFN	2-6-32	-
108000.190.010	190	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-
108000.200.010	200	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-
108000.210.010	210	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-
108000.216.010	216	2,8/2,0	30	60 TFN	UNI 1	-
108000.216.020	216	2,8/2,0	30	80 TFN	UNI 1	-
108000.220.010	220	2,8/2,0	30	54 TFN	UNI 1	-
108000.230.010	• 230/235	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-
108000.240.010	240	2,8/2,0	30	64 TFN	UNI 1	-
108000.250.010	250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓
108000.250.020	250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓
108000.250.030	250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓
108000.260.010	260	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓
108000.270.010	270	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓
108000.280.010	280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓
108000.300.010	300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓
108000.300.020	300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓
108000.300.030	300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓




UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40
 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64
 • Fabriqué/Manufactured 232,50 mm

Art. **10.8055**




 GOLD-STAR LINE 

 **MEULEUSE D'ANGLE + LAMES DE SCIE À USAGE UNIQUE BRUTAL**
 **ANGLE GRINDER + BRUTAL DISPOSABLE SAW BLADES**
 **AMOLADORA ANGULAR + DISCOS DE SIERRA DESECHABLES BRUTAL**



MACHINE · MÁQUINA

-  Machines portatives, scies à tronçonner, scies verticales, scies à format, scies à onglet, scies radiales, scies à batterie. Convient aussi aux machines dites "DRY CUTTER" avec vitesses réduites, telles JEPSON, RIGID, ELU, RYOBI, etc.
-  For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: JEPSON, RIGID, ELU, RYOBI, etc.
-  Para sierras circulares portátiles, sierras tronadoras, sierras de panel, sierras de chop y ingletadoras, máquinas que funcionan con baterías, sierras de mesa, sierras de formato y apta también para el denominado máquina DRY-CUTTER con velocidades reducidas tales como: Jepson, RIDGID, ELU, RYOBI, etc.

 Art. **10.8056**


-  Lames 120 mm adaptées aux meuleuses d'angle 115 + 125 mm.
-  Blade diameter 120 mm suitable for angle grinder diameter 115 + 125 mm.
-  Las hojas de 120 mm pasan a la amoladora angular 115 + 125 mm.


UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN

-  Lames à usage unique Brutal pour la coupe de «presque» tous les matériaux. Idéales pour les chantiers et le bricolage. Grâce à une largeur de coupe réduite, peu de perte à la coupe et pression de coupe faible. De ce fait, également idéales pour les machines à accus.

Nombre de dents faible: pour la coupe rapide de toutes sortes de bois (même avec clous, agrafes, plastiques et matériaux non ferreux). Coupe grossière.

Nombre de dents moyen: pour la coupe de tous les matériaux indiqués avec une qualité de coupe moyenne. Pour la coupe d'aciers de construction, de métaux non ferreux, nous conseillons un nombre de dents élevé.


Nombre de dents élevé: Pour la coupe de tous les matériaux indiqués. De préférence pour tous les métaux comme les aciers de construction, l'aluminium et d'autres métaux non ferreux.

-  Brutal disposable saw blades for sawing "almost" any material. Ideal for construction and crafts. The low cutting width leads to little cutting wastage and cutting resistance. Therefore also ideal for battery-powered machines.

Lowest tooth number: For fast cutting of all kinds of woods (also with nails, clamps, plastics, non-ferrous materials). Coarse cut.

Medium tooth number: For cutting of all specified materials. Medium cutting quality. For cutting of mild steels, non-ferrous metals, we recommend the highest number of teeth.


Highest tooth number: For cutting of all specified materials. Preferably for all metals like mild steels, aluminium and other non-ferrous metals.


-  Cuchillas desechables Brutal para el corte de "casi" todos los materiales. Ideal para la construcción y la artesanía. Con la anchuramedia baja, hay menor pérdida de corte y presión de corte. Por lo tanto, es ideal para máquinas sin cables.


Menor número de dientes: Para el corte rápido de todos los tipos e madera (también con clavos, grapas, plásticos, materiales no ferrosos). Corte más grueso.

Número medio de dientes: Para el corte de todos los materiales de una calidad determinada y corte medio. Para la separación de aceros de construcción y metales no ferrosos, se recomienda el mayor número de detalles.

Número máximo de dientes: Para la separación de todos los materiales especificados. Preferiblemente, para todos los materiales como aceros de construcción, alu y otros metales no ferrosos..

-  L'utilisation en Europe est uniquement autorisée avec un capot de protection (livré complet avec écrou de broche, clé à ergots fixe, manchon d'extraction et manuel d'utilisation).

-  Use in Europe only permitted with protection cover (delivered completely with spindle nut, open-faced spanner, exhaust socket and operating instructions).

-  En Europa, sólo está permitido el uso con cubierta protectora (suministro completo con tuerca, llave de pasador, boquilla de aspiración y manual de instrucciones).

MEULEUSE D'ANGLE + LAMES DE SCIE À USAGE UNIQUE BRUTAL
ANGLE GRINDER + BRUTAL DISPOSABLE SAW BLADES
AMOLADORA ANGULAR + DISCOS DE SIERRA DESECHABLES BRUTAL

Art. **10.8055**

GOLD-STAR LINE



✓ OPTIMAL
 ÓPTIMO ✓ BON · GOOD
 BUENO ✓ POSSIBLE
 POSSIBLE

✓			
	Acier de construction	Mild steel	Acero de construcción
	Matériaux non ferreux comme aluminium, cuivre, laiton	Non ferrous materials like alu., copper, brass	Materiales no féreos como aluminio, cobre, latón
	Tôles fines, panneaux sandwich, matériaux composites	Thin iron sheets, sandwich material, composites	Laminas finas de hierro, materiales de sandwich, compuestos
	Plastique, plexiglass, acrylique, Duro et thermoplastique	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Plastico, acrilico y termoplastico
	Bois tendre, dur et exotique coupe en travers	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Madera blanda, madera dura y madera exótica a través del grano
	Bois avec impuretés, comme clous, agrafes, résidus de béton	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Madera con inclusion como clavos y residuos concretos
	Bois tendre, dur et exotique coupe en long	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Madera blanda, madera dura y madera exótica a lo largo del grano
	Bois lamellé, bois de menuiserie et contreplaqué affiné, plaque de stratifié	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Madera encolada, contrachapado y ebanista, paneles de madera laminada
	Panneau de particules, panneaux de fibres durs, panneaux sans revêtement LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Tableros de aglomerado, tableros de fibra, tableros sin cubierta LDF, MDF, HDF
	Panneau de particules, panneaux de fibres durs avec revêtement plastique /plaqué, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/ veneered, MDF, HDF	Tableros de aglomerado, tableros recubiertos de plástico /chapados, MDF, HDF
	HPL haute pression stratifié planches pleines/panneaux façade: Trespa®, RESOPAL®, Duropal®, Formica, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/ façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Placas de fachadas/ paneles laminados termostables HPL: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
	Placages de bois	Veneers	Chapa/Barnitz
	Bois profilé	Profilled wood	Madera perfilada
	Bloc de béton alvéolé	Autoclaved aerated concrete blocks	Bloque material construcción
	Mineral/acryliques liés solides plans de travail/comptoirs de cuisine: Corian®, Noblan®, SALUT-MACs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Encimeras/placas macizas unidas a minerales/acrilicos: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
	Plaque de fibrociment, Eternit®, laine de roche / verre, Rockwool®, Isover®	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material	Placas de lana de roca-cemento-yeso, Eternit, GFK, CFK, HPL, materiales minerales

Art.					
108055.120.010	120	2,0/1,4	25,4/22	14 WZ	-
108055.120.020	120	2,0/1,4	25,4/22	24 WZ	-
108055.120.030	120	2,0/1,4	25,4/22	40 WWF	-
108055.136.010	136	2,0/1,4	20/10	16 WZ	-
108055.136.020	136	2,0/1,4	20/10	30 WZ	-
108055.136.030	136	2,0/1,4	20/10	40 WWF	-
108055.160.010	160	2,0/1,4	20/16	18 WZ	2-6-32
108055.160.020	160	2,0/1,4	20/16	30 WZ	2-6-32
108055.160.030	160	2,0/1,4	20/16	40 WWF	2-6-32
108055.165.010	165	2,0/1,4	20	18 WZ	2-6-32
108055.165.020	165	2,0/1,4	20	30 WZ	2-6-32
108055.165.030	165	2,0/1,4	20	40 WWF	2-6-32
108055.180.010	180	2,0/1,4	30/22/20	20 WZ	UNI 1
108055.180.020	180	2,0/1,4	30/22/20	34 WZ	UNI 1
108055.180.030	180	2,0/1,4	30/22/20	48 WWF	UNI 1
108055.185.010	185	2,0/1,4	20/16	20 WZ	2-6-32
108055.185.020	185	2,0/1,4	20/16	34 WZ	2-6-32
108055.185.030	185	2,0/1,4	20/16	48 WWF	2-6-32
108055.190.010	190	2,0/1,4	30	20 WZ	UNI 1
108055.190.020	190	2,0/1,4	30	34 WZ	UNI 1
108055.190.030	190	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1
108055.210.010	210	2,0/1,4	30	22 WZ	UNI 1
108055.210.020	210	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1
108055.210.030	210	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1
108055.216.010	216	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI 1
108055.216.020	216	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1
108055.216.030	216	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1
108055.225.010	225	2,0/1,4	30	24 WZ	UNI 1
108055.225.020	225	2,0/1,4	30	36 WZ	UNI 1
108055.225.030	225	2,0/1,4	30	48 WWF	UNI 1
108055.230.010	• 230/235	2,0/1,4	30/22	24 WZ	UNI 1
108055.230.020	• 230/235	2,0/1,4	30/22	36 WZ	UNI 1
108055.230.030	• 230/235	2,0/1,4	30/22	48 WWF	UNI 1
108055.250.010	250	2,4/1,8	30/25,4	28 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.250.020	250	2,4/1,8	30/25,4	44 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.250.030	250	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
108055.260.010	260	2,4/1,8	30	28 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.260.020	260	2,4/1,8	30	44 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.260.030	260	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
108055.270.010	270	2,4/1,8	30	30 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.270.020	270	2,4/1,8	30	46 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.270.030	270	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
108055.280.010	280	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.280.020	280	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.280.030	280	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
108055.300.010	300	2,4/1,8	30	32 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.300.020	300	2,4/1,8	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.300.030	300	2,4/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
108055.305.010	305	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.305.020	305	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.305.030	305	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
108055.320.010	320	2,4/1,8	30/25,4	32 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.320.020	320	2,4/1,8	30/25,4	48 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.320.030	320	2,4/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2
108055.330.010	330	2,6/2,0	32/30	36 WZ	UNI 2
108055.330.020	330	2,6/2,0	32/30	54 WZ	UNI 2
108055.330.030	330	2,6/2,0	32/30	72 WWF	UNI 2
108055.350.010	350	2,6/2,0	30	36 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.350.020	350	2,6/2,0	30	54 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.350.030	350	2,6/2,0	30	72 WWF	UNI 1 + UNI 2
108055.355.010	355	2,6/2,0	30/25,4	36 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.355.020	355	2,6/2,0	30/25,4	54 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.355.030	355	2,6/2,0	30/25,4	72 WWF	UNI 1 + UNI 2
108055.400.010	400	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.400.020	400	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.400.030	400	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2
108055.420.010	420	2,8/2,2	30	42 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.420.020	420	2,8/2,2	30	60 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.420.030	420	2,8/2,2	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2
108055.450.010	450	3,2/2,5	30	48 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.450.020	450	3,2/2,5	30	72 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.450.030	450	3,2/2,5	30	96 WWF	UNI 1 + UNI 2
108055.500.010	500	3,4/2,8	30	54 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.500.020	500	3,4/2,8	30	84 WZ	UNI 1 + UNI 2
108055.500.030	500	3,4/2,8	30	108 WWF	UNI 1 + UNI 2

Pour les aciers, il est conseillé de travailler avec des régimes de rotation réduits les aciers (voir tableau ci-dessous). L'utilisation d'un liquide ou d'une cire de coupe augmente la longévité (voir notre brochure Mascou-Liquides).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting fluid or wax increases the service life (see our Mascou-Fluids brochure).

En el caso del acero, es ventajoso operar a velocidades reducidas (ver tabla abajo). El uso de liquido o cera de corte alarga la vida útil de la herramienta (véase Mascou-Liquides folleto).

Vitesses | Cutting speed | Velocidad de corte

- Ø 160-200 mm = 3500-3000 min⁻¹/rpm
- Ø 210-250 mm = 2800-1900 min⁻¹ /rpm
- Ø 260-305 mm = 1800-1500 min⁻¹ /rpm
- Ø 350-400 mm = 1500-1000 min⁻¹ /rpm

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4

UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

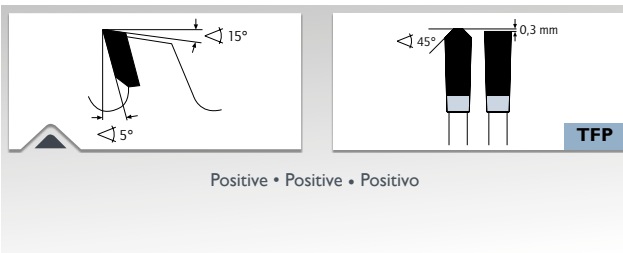
• Fabriqué/Manufactured 232,50 mm

Art. | 11.1000

GOLD-STAR LINE



ALUMINIUM · POSITIVE
 ALUMINIUM · POSITIVE
 ALUMINIO · POSITIVO



MACHINE · MÁQUINA

- Scies à onglets doubles, scies à débiter automatiques, scies circulaires à format et centre d'usinage CNC.
- Double mitre saws, automatic cross-cut saws, sizing saws, CNC machining centers
- Escuadradoras y sierras de mesa, sierras tronzadoras dobles, sierras de inglete automáticas, centros de mecanizado CNC.

OPTIMAL
 OPTIMO

BON · GOOD
 BUENO

POSSIBLE
 POSIBLE

	Matériaux non ferreux comme aluminium, cuivre, laiton	Non ferrous materials like alu, copper, brass	Materiales no férreos como aluminio, cobre, latón
	Plastique, plexiglass, acrylique. Duro et thermoplastique	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Plastico, acrílico y termoplástico
	HPL haute pression stratifié panneaux planches pleines / façade: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/ façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Placas de fachadas/ paneles laminados termoestables HPL: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
	Plaque de fibrociment, Eternit®, laine de roche / verre, Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Encimeras/placas macizas unidas a minerales/ acrílicos: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®

UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN

Pour le dimensionnement et coupes transversales de profilés, plaques, blocs et tiges en aluminium, laiton, cuivre ou plastique, (exemple : profilés de fenêtre).




Son angle de coupe positif la destine essentiellement à l'avance automatique et à des épaisseurs plus importantes. (L'avance manuelle est également possible).

Sizing and cross cutting profiles, plates, blocks and rods made of aluminium, brass, copper and plastics (e.g. window profiles).

Due to positive cutting angle preferably for automatic feed and thicker walls. (Manual feed is also possible)

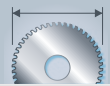


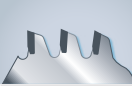



División de planchas y cortes transversales en perfiles, planchas, bloques, varillas y metales NE, como aluminio, latón, cobre y plásticos (p. ej., perfiles de ventanas).

Mediante el ángulo de desprendimiento positivo preferentemente para el avance automático y mayores grosores de pared. (También posible el avance manual)

 **ALUMINIUM · POSITIVE**
 **ALUMINIUM · POSITIVE**
 **ALUMINIO · POSITIVO**

Art. | 11.1000

GOLD-STAR LINE 

Art.							
111000.200.010	200	3,2/2,5	30	54 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	-
111000.200.020	200	2,8/2,2	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	-
111000.225.010	225	2,5/1,8	30	68 TFP	UNI 1 + UNI 2	-	-
111000.250.010	250	3,2/2,5	30	60 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111000.250.020	250	3,2/2,5	30	80 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111000.250.030	250	3,2/2,5	32	80 TFP	UNI 2	✓	-
111000.275.010	275	3,2/2,5	40	72 TFP	2-9-55 + 4-12-64	✓	-
111000.280.010	280	3,2/2,5	30	68 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111000.280.020	280	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111000.300.010	300	3,2/2,5	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111000.300.020	300	3,2/2,5	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111000.300.030	300	3,2/2,5	32	72 TFP	UNI 2	✓	-
111000.300.040	300	3,2/2,5	32	96 TFP	UNI 2	✓	-
111000.300.050	300	3,2/2,5	40	96 TFP	2-9-55 + 4-12-64	✓	-
111000.320.010	320	3,2/2,5	30	84 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111000.330.010	330	3,2/2,5	32/30	72 TFP	UNI 2	✓	-
111000.330.020	330	3,2/2,5	32/30	96 TFP	UNI 2	✓	-
111000.350.020	350	3,4/2,8	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111000.350.030	350	3,4/2,8	30	92 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111000.350.040	350	3,4/2,8	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111000.350.050	350	3,4/2,8	32	92 TFP	UNI 2	✓	-
111000.350.060	350	3,4/2,8	32	108 TFP	UNI 2	✓	-
111000.350.070	350	3,4/2,8	40	92 TFP	2-9-55 + 4-12-64	✓	-
111000.350.080	350	3,4/2,8	40	108 TFP	2-9-55 + 4-12-64	✓	-
111000.370.010	370	3,6/3,0	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111000.400.010	400	3,8/3,2	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
111000.400.020	400	3,8/3,2	30	96 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
111000.400.030	400	3,8/3,2	30	120 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
111000.400.040	400	3,8/3,2	32	96 TFP	UNI 2	✓	✓
111000.400.050	400	3,8/3,2	40	96 TFP	4-12-64 + 2-15-80	✓	✓
111000.400.060	400	3,8/3,2	40	120 TFP	4-12-64 + 2-15-80	✓	✓
111000.400.070	400	3,8/3,2	50	96 TFP	4-15-80	✓	✓
111000.400.080	400	3,8/3,2	50	120 TFP	4-15-80	✓	✓
111000.420.010	420	4,0/3,2	30	72 TFP		✓	✓
111000.420.020	420	4,0/3,2	30	96 TFP	2-9-46,4 + UNI 2	✓	✓
111000.420.030	420	4,0/3,2	30	120 TFP	+ 2-10,5-70	✓	✓
111000.430.010	430	4,0/3,2	30	96 TFP		✓	✓
111000.450.010	450	4,0/3,2	30	72 TFP	UNI 1 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
111000.450.020	450	4,0/3,2	30	108 TFP	UNI 1 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
111000.450.030	450	4,0/3,2	30	120 TFP	UNI 1 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
111000.450.040	450	4,0/3,2	32	96 TFP	UNI 2	✓	✓
111000.450.050	450	4,0/3,2	32	120 TFP	UNI 2	✓	✓
111000.500.010	500	4,2/3,6	30	72 TFP		✓	✓
111000.500.020	500	4,2/3,6	30	96 TFP	2-9-46,4 + UNI 2	✓	✓
111000.500.030	500	4,2/3,6	30	120 TFP	+ 2-10,5-70	✓	✓
111000.500.040	500	4,2/3,6	30	144 TFP		✓	✓
111000.500.050	500	4,2/3,6	32	120 TFP	UNI 2	✓	✓
111000.500.060	500	4,2/3,6	32	144 TFP	UNI 2	✓	✓
111000.550.010	550	4,4/3,8	30	72 TFP		✓	✓
111000.550.020	550	4,4/3,8	30	110 TFP	2-9-46,4 + UNI 2	✓	✓
111000.550.030	550	4,4/3,8	30	144 TFP	+ 2-10,5-70	✓	✓
111000.550.040	550	4,4/3,8	32	96 TFP	UNI 2	✓	✓
111000.550.050	550	4,4/3,8	32	128 TFP	UNI 2	✓	✓
111000.550.060	550	4,4/3,8	80	128 TFP	6-9-100	✓	✓
111000.600.010	600	4,6/4,0	30	140 TFP	UNI 1 + UNI 2	✓	✓

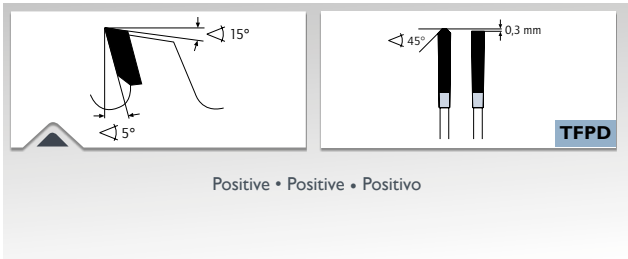
UNI 1 = 2-7-42+2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60+2-11-63+2-12-64

Art. 11.1050

GOLD-STAR LINE



ALUMINIUM · POSITIVE · COUPE MINCE
ALUMINIUM · POSITIVE · THIN-CUT
ALUMINIO · POSITIVO · CORTE FINO



MACHINE · MÁQUINA

- Scies à batterie, scies à table, scies à format, tronçonneuses automatiques, centres d'usinage CNC, scies d'établi.
- Battery-driven saws, table and sizing saws, automatic cross-cut saws, CNC machining centers, bench saws.
- Sierras accionadas por baterías, escuadradoras y sierras de mesa, sierras de inglete automáticas, centros de mecanizado CNC.

OPTIMAL
ÓPTIMO




BON · GOOD
BUENO

POSSIBLE
POSIBLE

	Matériaux non ferreux comme aluminium, cuivre, laiton	Non ferrous materials like alu, copper, brass	Materiales no féreos como alumina, cobre, latón
	Plastique, plexiglass, acylique. Duro et thermoplastique	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Plastico, acrílico y termoplastico
	HPL haute pression stratifié panneaux planches pleines / façade: Trespa®, RESOPAL®, Duropal®, Formica, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/ façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Placas de fachadas/ paneles laminados termoestables HPL: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
	Mineral / acryliques solides plans de travail / comptoirs de cuisine: Corian®, Noblian®, Salut-MACS®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblian®, HI-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Encimeras/placas macizas unidas a minerales/acrilicos: Corian®, Noblian®, HI-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®




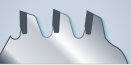



UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN

- Pour le dimensionnement et coupes transversales de profilés, plaques, blocs et tiges en aluminium, laiton, cuivre et plastique.
 En raison de la coupe mince, pression de coupe et débris de coupe réduits. Également idéal pour les scies à batterie.
 En raison de l'angle de coupe positif, une avance automatique est préférable. La coupe avec avance manuelle est également possible.
- Sizing and cross cuts profiles, plates, blocks and rods made of aluminium, brass, copper and plastics.
 Due to the small cutting width, less cutting pressure and cutting waste. Therefore ideal also for battery-powered machines.
 Due to positive cutting angle preferably for automatic feed (manual feed is also possible).
- División de planchas y cortes transversales en perfiles, planchas, bloques, varillas y metales NE, como aluminio, latón, cobre y plásticos.
 Mediante ancho de corte fino, menos esfuerzo y residuos. Por esto es ideal para máquinas accionadas por baterías.
 Mediante el ángulo de desprendimiento positivo preferentemente para el avance automático y (también posible el avance manual).

-  ALUMINIUM · POSITIVE · COUPE MINCE
-  ALUMINIUM · POSITIVE · THIN-CUT
-  ALUMINIO · POSITIVO · CORTE FINO

Art. | 11.1050

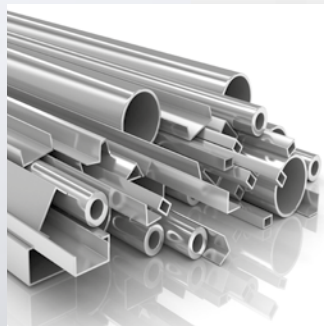
GOLD-STAR LINE 

Art.							
111050.250.010	250	2,4/1,8	30	100 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111050.300.010	300	2,4/1,8	30	120 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111050.350.010	350	2,7/2,0	30	120 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111050.400.010	400	3,1/2,5	30	128 TFPD	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
111050.420.010	420	3,4/2,8	30	132 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
111050.450.010	450	3,4/2,8	30	138 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
111050.500.010	500	3,4/2,8	30	144 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
111050.550.010	550	3,6/3,0	30	160 TFPD	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓




UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

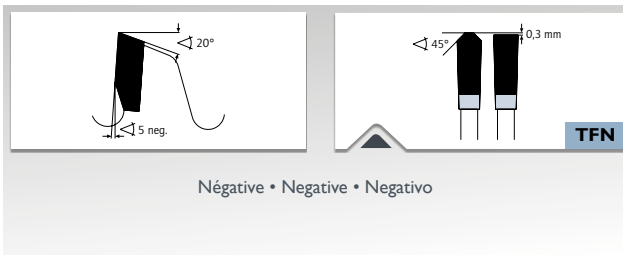
**Il n'y a qu'un seul essai,
pour la coupe parfaite**




**There is only one trial
for the perfect cut.**







Art. **11.1100**
GOLD-STAR LINE 



 **ALUMINIUM · NÉGATIVE**
 **ALUMINIUM · NEGATIVE**
 **ALUMINIO · NEGATIVO**









MACHINE · MÁQUINA

-  Scies à onglet et scies à onglets doubles, de table et de dimensionnement, scies à tronçonner, centres d'usinage CNC, scies radiales.
-  Mitre and double mitre saws, table and sizing saws, cross-cut saws, CNC machining centers, radial arm saws.
-  Tronzadoras y sierra de recorte, escuadradoras y sierras de mesa, sierras tronzadoras dobles, sierras de inglete, centros de mecanizado CNC, sierras radiales.




 **OPTIMAL**
 **ÓPTIMO**




 **BON · GOOD**
 **BUENO**

 **POSSIBLE**
 **POSIBLE**




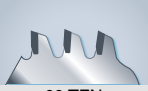



			
 	Matériaux non ferreux comme aluminium, cuivre, laiton	Non ferrous materials like alu, copper, brass	Materiales no féreos como alumina, cobre, latón
 	Plastiques, plexiglass, acylique. Duro et thermoplastique	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Plastico, acrilico y termoplastico

UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN

-  Pour le dimensionnement et coupes transversales de profilés à paroi mince, plaques, blocs et tiges en aluminium, laiton, cuivre et plastique (par exemple les profils de fenêtres).
Lubrification minimum recommandée.
Par angle de coupe négatif préférence avance manuelle.
Avance automatique également possible.
-  Sizing and cross cuts in thin-walled profiles, plates, blocks and rods made of aluminium, brass, copper and plastics (e.g. window profiles).
Minimum Lubrication recommended.
Because of negative hook angle preferably for manual feed.
Automatic feed also possible.
-  División de planchas y cortes transversales en perfil de pared fina y material macizo de metales NE, como aluminio, cobre, latón y plásticos (p. ej., perfiles de ventanas).
Se recomienda una lubricación mínima.
Por el ángulo de desprendimiento negativo, preferent me te avance manual. El avance automático también es posible.

 **ALUMINIUM · NÉGATIVE**
 **ALUMINIUM · NEGATIVE**
 **ALUMINIO · NEGATIVO**

Art. | **11.1100**
GOLD-STAR LINE 

Art.							
111100.250.010	250	3,2/2,5	30	60 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.250.020	250	3,2/2,5	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.250.030	250	2,8/2,2	30	80 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.250.040	250	2,8/2,2	30	100 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.250.050	250	3,2/2,5	32	60 TFN	UNI 2	✓	-
111100.250.060	250	3,2/2,5	32	80 TFN	UNI 2	✓	-
111100.250.070	250	3,2/2,5	32	100 TFN	UNI 2	✓	-
111100.275.010	275	3,2/2,5	40	88 TFN	2-9-55 + 4-12-64	✓	-
111100.275.020	275	3,2/2,5	40	110 TFN	2-9-55 + 4-12-64	✓	-
111100.280.010	280	3,2/2,5	30	88 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.300.010	300	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.300.020	300	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.300.030	300	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.300.040	300	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI 2	✓	-
111100.300.050	300	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI 2	✓	-
111100.300.060	300	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI 2	✓	-
111100.300.070	300	3,2/2,5	40	72 TFN	2-9-55 + 4-12-64	✓	-
111100.300.080	300	3,2/2,5	40	96 TFN	2-9-55 + 4-12-64	✓	-
111100.305.010	305	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.330.010	330	3,2/2,5	30	72 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.330.020	330	3,2/2,5	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.330.030	330	2,8/2,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.330.040	330	3,2/2,5	32	72 TFN	UNI 2	✓	-
111100.330.050	330	3,2/2,5	32	96 TFN	UNI 2	✓	-
111100.330.060	330	2,8/2,2	32	120 TFN	UNI 2	✓	-
111100.350.010	350	3,4/2,8	30	90 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.350.020	350	3,4/2,8	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.350.030	350	3,2/2,5	30	140 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.350.040	350	3,4/2,8	32	90 TFN	UNI 2	✓	-
111100.350.050	350	3,4/2,8	32	108 TFN	UNI 2	✓	-
111100.350.060	350	3,4/2,8	40	84 TFN	2-9-55 + 4-12-64	✓	-
111100.350.070	350	3,4/2,8	40	108 TFN	2-9-55 + 4-12-64	✓	-
111100.350.080	350	3,4/2,8	50	84 TFN	4-15-80	✓	-
111100.350.090	350	3,4/2,8	50	108 TFN	4-15-80	✓	-
111100.370.010	370	3,6/3,0	30	90 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.370.020	370	3,6/3,0	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111100.380.010	380	3,8/3,2	32	90 TFN	UNI 2	✓	-
111100.380.020	380	3,8/3,2	32	110 TFN	UNI 2	✓	-
111100.380.030	380	3,8/3,2	32	132 TFN	UNI 2	✓	-
111100.400.010	400	3,8/3,2	30	96 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
111100.400.020	400	3,8/3,2	30	108 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
111100.400.030	400	3,8/3,2	30	120 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
111100.400.040	400	3,8/3,2	32	96 TFN	UNI 2	✓	✓
111100.400.050	400	3,8/3,2	32	108 TFN	UNI 2	✓	✓
111100.400.060	400	3,8/3,2	32	120 TFN	UNI 2	✓	✓
111100.400.070	400	3,8/3,2	40	96 TFN	4-12-64 + 2-15-80	✓	✓
111100.400.080	400	3,8/3,2	40	120 TFN	4-12-64 + 2-15-80	✓	✓
111100.400.090	400	3,8/3,2	50	96 TFN	4-15-80	✓	✓
111100.400.100	400	3,8/3,2	50	120 TFN	4-15-80	✓	✓
111100.420.010	420	4,0/3,2	30	96 TFN		✓	✓
111100.420.020	420	4,0/3,2	30	108 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
111100.420.030	420	4,0/3,2	30	120 TFN		✓	✓
111100.420.040	420	4,0/3,2	40	96 TFN	4-12-64 + 2-15-80	✓	✓
111100.420.050	420	4,0/3,2	40	108 TFN	4-12-64 + 2-15-80	✓	✓
111100.420.060	420	4,0/3,2	40	120 TFN	4-12-64 + 2-15-80	✓	✓
111100.450.010	450	4,0/3,2	30	108 TFN		✓	✓
111100.450.020	450	4,0/3,2	30	128 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
111100.500.010	500	4,2/3,6	30	120 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
111100.500.020	500	4,2/3,6	30	140 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
111100.520.010	520	4,2/3,6	30	120 TFN		✓	✓
111100.550.010	550	4,4/3,8	30	108 TFN		✓	✓
111100.550.020	550	4,4/3,8	30	132 TFN	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
111100.600.010	600	4,6/4,0	30	140 TFN	UNI 1 + UNI 2	✓	✓

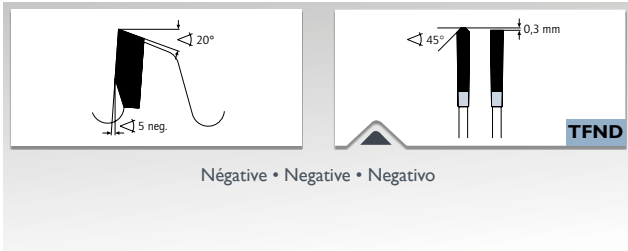
UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

Autres lames · Aluminium · Négative voir pages 23+32 · More Aluminium · Negative blades see pages 23 + 32
 Otras hojas de aluminio negativas ver páginas 23 + 32

Art. 11.1120

GOLD-STAR LINE

ALUMINIUM · NÉGATIVE · COUPE MINCE
ALUMINIUM · NEGATIVE · THIN-CUT
CORTE FINO · NEGATIVO · ALUMINIO



MACHINE · MÁQUINA

- Scies à onglet et scies à onglets doubles, de table et de dimensionnement, scies à tronçonner, centres d'usinage CNC, scies circulaires portatives et scies à batterie.
- Mitre and double mitre saws, table and sizing saws, cross-cut saws, CNC machining centers, portable circular saws, battery-driven saws
- Tronzadoras y sierra de recorte, escuadradoras y sierras de mesa, sierras tronzadoras dobles, sierras de inglete, centros de mecanizado CNC, sierras radiales, sierras circulares de mano, sierras accionadas por baterías

OPTIMAL BON · GOOD POSSIBLE
 ÓPTIMO BUENO POSIBLE

	Matériaux non ferreux comme aluminium, cuivre, laiton	Non ferrous materials like alu, copper, brass	Materiales no féreos como alumina, cobre, latón
	Plastique, plexiglass, acylique. Duro et thermoplastique	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Plastico, acrílico y termoplastico

UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN

- Pour le dimensionnement et coupes transversales de profilés à paroi mince, métaux non-ferreux comme l'aluminium, le cuivre, le laiton et le plastique (par exemple les profilés de fenêtres), plaques

Lubrification minimum recommandée.

En raison de la coupe mince, pression de coupe et débris de coupe réduits.

En raison de l'angle coupe négatif, une avance manuelle est préférable. La coupe avec l'avance automatique est aussi possible.

- Sizing and cross cuts in thin-walled profiles, plates, blocks and rods made of aluminium, brass, copper and plastics (e.g. window profiles).

Minimum Lubrication recommended.

Due to the small cutting width less cutting pressure and cutting waste. Therefore ideal also for battery-powered machines.




Due to negative cutting angle preferably for manual feed. Automatic feed also possible.

- División de planchas y cortes transversales en perfiles de pared fina y material macizo de metales NE, como aluminio, cobre, latón y plásticos (p. ej., perfiles de ventanas).

Se recomienda una lubricación mínima.

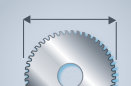


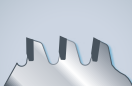



Mediante ancho de corte fino, menos esfuerzo y residuos. Por esto es ideal para máquinas accionadas por baterías.

Por el ángulo de desprendimiento negativo, preferentemente avance manual. El avance automático también es posible.

 **ALUMINIUM · NÉGATIVE · COUPE-MINCE**
 **ALUMINIUM · NEGATIVE · THIN-CUT**
 **ALUMINIO · CORTE FINO · NEGATIVO**

Art. | **11.1120**

GOLD-STAR LINE 

Art.							
111120.120.010	120	2,2/1,6	20	36 TFND	-	-	-
111120.136.010	136	2,2/1,6	20/10	40 TFND	2-6-32	-	-
111120.150.010	150	2,4/1,6	20/16	42 TFND	2-6-32	-	-
111120.160.010	160	2,4/1,8	20/16	42 TFND	2-6-32	-	-
111120.160.020	160	2,2/1,6	20/16	60 TFND	2-6-32	-	-
111120.160.030	160	2,4/1,8	30	42 TFND	UNI 1	-	-
111120.170.010	170	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI 1	-	-
111120.180.010	180	2,4/1,8	30	48 TFND	UNI 1	-	-
111120.180.020	180	2,2/1,6	30	64 TFND	UNI 1	-	-
111120.185.010	185	2,2/1,6	20/16	64 TFND	2-6-32	✓	-
111120.190.010	190	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-
111120.190.020	190	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI 1	-	-
-	200	2,2/1,8	20	100 TFND	Art. 11.1150, sur demande/on request	-	-
111120.200.010	200	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-
111120.200.020	200	2,2/1,6	30	68 TFND	UNI 1	✓	-
-	200	2,2/1,8	30	100 TFND	Art. 11.1150, sur demande/on request	-	-
-	200	2,2/1,8	32	100 TFND	Art. 11.1150, sur demande/on request	-	-
111120.210.010	210	2,4/1,8	30	54 TFND	UNI 1	-	-
111120.210.020	210	2,2/1,6	30	72 TFND	UNI 1	-	-
111120.216.010	216	2,4/1,8	30	60 TFND	UNI 1	-	-
111120.216.020	216	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-
111120.220.010	220	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-
111120.220.020	220	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-
111120.225.010	225	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-
111120.225.020	225	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-
111120.230.010	• 230/235	2,4/1,8	30	64 TFND	UNI 1	-	-
111120.230.020	• 230/235	2,2/1,6	30	80 TFND	UNI 1	-	-
111120.240.010	240	2,2/1,8	30	80 TFND	UNI 1	-	-
111120.250.010	250	2,8/2,2	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	-	-
111120.250.020	250	2,2/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111120.250.030	250	2,2/1,8	32/30	120 TFND	UNI 2	✓	-
111120.260.010	260	2,4/1,8	30	68 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111120.260.020	260	2,4/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111120.270.010	270	2,4/1,8	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111120.270.020	270	2,4/1,8	30	100 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111120.300.010	300	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111120.305.010	305	2,6/2,0	30	80 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111120.305.020	305	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111120.330.010	330	2,4/1,8	30	96 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111120.330.020	330	2,4/1,8	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111120.330.030	330	2,4/1,8	32	96 TFND	UNI 2	✓	-
111120.330.040	330	2,4/1,8	32	120 TFND	UNI 2	✓	-
111120.350.010	350	2,7/2,0	30	120 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	-
111120.400.010	400	3,1/2,5	30	130 TFND	UNI 1 + UNI 2	✓	✓
111120.420.010	420	3,4/2,8	30	132 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
111120.450.010	450	3,4/2,8	30	138 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
111120.500.010	500	3,4/2,8	30	144 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓
111120.550.010	550	3,6/3,0	30	160 TFND	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓

* Fabriqué/Manufactured 232,50 mm

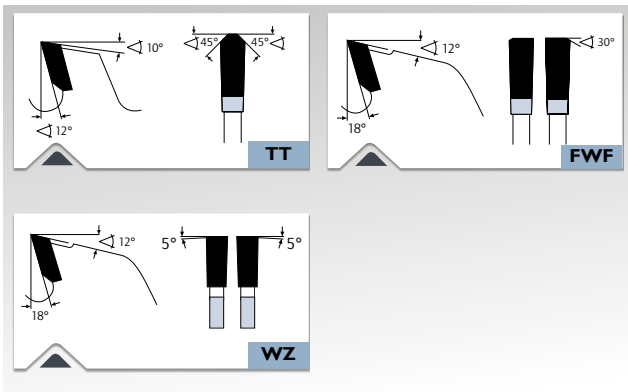
UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

Art. 11.1250

GOLD-STAR LINE



SCIES DE CHANTIER
CONSTRUCTION SAW
SIERRA PARA LA CONSTRUCCIÓN



MACHINE · MÁQUINA

- Scies circulaires à table et de chantier et scies circulaires portatives.
- Table circular saws, construction circular saws, portable saws
- Para sierras circulares de mesa, sierras de obra, sierras de mano

- OPTIMAL
ÓPTIMO
- BON · GOOD
BUENO
- POSSIBLE
POSIBLE

	Bois tendre, dur et exotique coupe en travers	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Madera blanda, madera dura y madera exótica a través del grano
	Bois avec impuretés, comme clous, agrafes et résidus de béton	Wood with inclusions like nails, clips, concrete residues	Madera con inclusión como clavos y residuos concretos
	Bois tendre, dur et exotique coupe en long	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Madera blanda, madera dura y madera exótica a lo largo del grano
	Bois lamellé, bois de menuiserie et contreplaqué affiné, plaque de stratifié	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Madera encolada, contrachapado y ebanista, paneles de madera laminada
	Panneau de particules, panneaux de fibres durs, panneaux sans revêtement LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Tableros de aglomerado, tableros de fibra, tableros sin cubierta LDF, MDF, HDF
	Bloc de béton alvéolé	Autoclaved aerated concrete blocks	Bloque material construcción
	Plaque de fibrociment, Eternit®, laine de roche / verre, Rockwool®, Isover®	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material	Placas de lana de roca-cemento-yeso, Eternit, GFK, CFK, HPL, materiales minerales

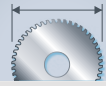


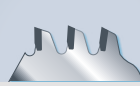

UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN

- Adaptées à l'utilisation contraignante dans tous les domaines d'application d'un chantier. Découpes longitudinales et transversales de tous les bois de construction. Panneaux de coffrage avec mortier ou en tôle, palettes, blocs de béton cellulaire, héralithe, panneaux en fibres cimentées, etc. Pour une durée de service extrême et des coupes nettes, voir la scie de chantier modèle SUPER, code 11.1260 en page 56+57.
- For though all-round application on the building site. Makes longitudinal and crosscuts in all construction wood. Form-work boards with mortar or sheet metal casing, pallets, aerated concrete, Heraklith products, cemented fibreboard, and similar material. For the highest service life + clean cuts see the super construction saw blades, code 11.1260, on page 563.
- Para todo tipo de uso fuerte en las obras. Corta diversas maderas de construcción longitudinal y transversalmente. Tablero de conexiones con mortero, forro de chapas metálicas, hormigón de gas, heraklit, ligación de cemento, placas de fibra, etc. Para mayor vida útil y corte más limpio vea la super sierra de construcción código 11.1260 en la página 563.

 **SCIE DE CONSTRUCTION**
 **CONSTRUCTION SAW**
 **SIERRA PARA LA CONSTRUCCIÓN**

Art. | **11.1250**

GOLD-STAR LINE 

Art.					
111250.136.010	136	2,6/1,6	20/10	10 TT	2-6-32
111250.160.010	160	2,6/1,6	20/16	12 TT	2-6-32
111250.180.010	180	2,8/1,8	30/20	12 TT	2-7-42
111250.185.010	185	2,8/1,8	20/16	12 TT	2-6-32
111250.190.010	190	2,8/1,8	30	14 TT	2-7-42
111250.210.010	210	2,8/1,8	30	14 TT	2-7-42
111250.216.010	216	2,8/1,8	30	14 TT	2-7-42
111250.230.010	• 230/235	2,8/1,8	30	16 TT	2-7-42
111250.250.010	250	3,2/2,2	30	20 TT	UNI
111250.300.010	300	3,2/2,2	30	24 FWF	UNI
111250.315.010	315	3,2/2,2	30	24 FWF	UNI
111250.350.010	350	3,5/2,5	30	28 FWF	UNI
111250.400.010	400	4,2/2,8	30	28 FWF	UNI
111250.450.010	450	4,2/2,8	30	32 FWF	UNI
111250.500.010	500	4,2/2,8	30	36 FWF	UNI
111250.600.010	600	4,2/3,0	30	40 WZ	UNI
111250.700.010	700	4,4/3,2	30	46 WZ	UNI

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60
 • Fabriqué/Manufactured 232,50 mm

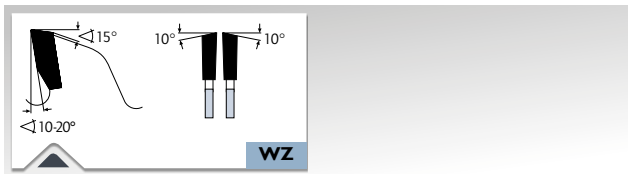
**POWER.
PRECISION.
PERFORMANCE.**

Karnasch®
PROFESSIONAL TOOLS

Art. 11.1400

GOLD-STAR LINE

SCIES CIRCULAIRES PORTABLES + LAMELLO
PORTABLE CIRCULAR SAWS + LAMELLO
SIERRA CIRCULAR DE MANO + LAMELLO



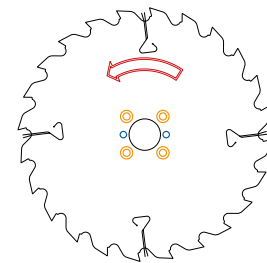
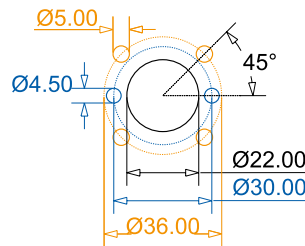
MACHINE · MÁQUINA

- Scies circulaires portatives, à table, de chantier et à tronçonner.
- Portable circular saws, table saws, bench saws, cross-cut saws.
- Para sierras de mano, sierras de mesa, sierras de inglete.

UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN

- Nombre de dents peu élevé: bois, bois laminé, panneaux d'agglomérés grossiers. Nombre de dents moyen: bois, bois laminé, plateaux, panneaux d'agglomérés grossiers, panneaux d'agglomérés avec revêtement/placage sur un côté. Nombre de dents élevé: panneaux d'agglomérés grossiers, panneaux d'agglomérés avec revêtement/placage sur 1 ou 2 côtés, plastiques, thermoplastiques.
- Low number of teeth: Wood, laminated wood, coarse chipboard. Average number of teeth for: Wood, laminated wood, tabletops, coarse chipboard, chipboard with coating / veneer on one side. High number of teeth for: Coarse chipboard, chipboard that is coated/veneered on 1 and 2 sides. Plastics, thermoplastics.
- Baja cantidad de dientes: madera encolada, tableros de viruta bruta. Cantidad media de dientes para: madera, madera encolada, tableros de mesa, de viruta cubiertos / enchapados parcialmente. Cantidad alta de dientes para: tableros de viruta bruta, cubiertos / enchapados por uno o los dos lados. Plásticos, Termoplásticos.

	OPTIMAL ÓPTIMO	BON · GOOD BUENO	POSSIBLE POSIBLE
	Plastique, plexiglass, acylique. Duro et thermoplastique	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Plastico, acrílico y termoplástico
	Bois tendre, dur et exotique coupe en travers	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Madera blanda, madera dura y madera exótica a través del grano
	Bois tendre, dur et exotique coupe en long	Soft wood, hard wood, and exotic wood along the grain	Madera blanda, madera dura y madera exótica a lo largo del grano
	Bois lamellé, bois de menuiserie et contreplaqué affiné, plaque de stratifié	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Madera encolada, contrachapado y ebanista, paneles de madera laminada
	Panneau de particules, panneaux de fibres durs, panneaux sans revêtement LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Tableros de aglomerado, tableros de fibra, tableros sin cubierta LDF, MDF, HDF
	Panneau de particules, panneaux de fibres durs avec revêtement plastique / plaqué, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF	Tableros de aglomerado, tableros recubiertos de plástico / chapados, MDF, HDF
	Placages de bois	Veneers	Chapa/Barnitz
	Bois profilé	Profiled wood	Madera perfilada
	HPL haute pression stratifié panneaux planches pleines / façade: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/ façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Placas de fachadas/ paneles laminados termoestables HPL: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
	Matériaux minéraux, Corian®, Noblian®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblian®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Encimeras/placas macizas unidas a minerales/acrílicos: Corian®, Noblian®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
	Plaque de fibrociment, Eternit®, laine de roche / verre, Rockwool®, Isover®	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material	Placas de lana de roca-cemento-yeso, Eternit, GFK, CFK, HPL, materiales minerales



Troux Lamello NL 2 / 4,5 / 30 + NL 3 / 5 / 36 réduit, avec trou 22,00 mm

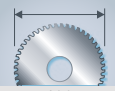


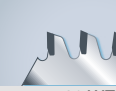



Agujeros laterales Lamella NL 2 / 4,5 / 30 + NL 4 / 5 / 36 hundidos, con orificio de 22,00 mm

Pin holes Lamello NL 2 / 4,5 / 30 + NL 3 / 5 / 36 countersunk, with bore 22,00 mm

 **SCIES CIRCULAIRES PORTABLES + LAMELLO**
 **PORTABLE CIRCULAR SAWS + LAMELLO**
 **SIERRA CIRCULAR DE MANO + LAMELLO**




Art. | 11.1400

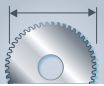


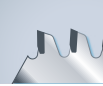


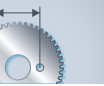


Art.							
111400.100.010	100	2,6/1,6	12	30 WZ	10°	-	-
111400.100.020	100	2,6/1,6	22/20	30 WZ	10°	Lamello	-
111400.100.030	100	3,97/2,8	22	6 WZ	20°	Lamello	-
111400.100.040	100	3,97/2,8	22	12 WZ	20°	Lamello	-
111400.105.010	105	2,6/1,6	22/20	30 WZ	10°	-	-
111400.120.010	120	2,4/1,4	22	24 WZ	15°	Lamello	-
-	120	1,8/1,2	20	12/28/44 WZ	-	Art. 11.1425 sur demande/on request	
111400.125.010	125	2,6/1,6	20/12,7	24 WZ	15°	-	-
111400.125.020	125	2,6/1,6	20/12,7	36 WZ	10°	-	-
111400.130.010	130	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	-	-
111400.130.020	130	2,6/1,6	20/16	36 WZ	10°	-	-
-	136	1,8/1,2	20/10	14/30/48	-	Art. 11.1425 sur demande/on request	
111400.140.010	140	2,6/1,6	20	12 WZ	20°	-	-
111400.140.020	140	2,6/1,6	20	20 WZ	15°	-	-
111400.140.030	140	2,6/1,6	20	36 WZ	10°	-	-
111400.150.010	150	2,6/1,6	20/16	12 WZ	20°	2-6-32	-
111400.150.020	150	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	2-6-32	-
111400.150.030	150	2,6/1,6	20/16	36 WZ	10°	2-6-32	-
111400.150.040	150	2,6/1,6	20/16	48 WZ	10°	2-6-32	-
111400.150.045	150	2,6/1,6	22	24 WZ	15°	Lamello	-
111400.150.060	150	2,6/1,6	30	24 WZ	15°	-	-
111400.150.070	150	2,6/1,6	30	36 WZ	10°	-	-
111400.150.080	150	2,6/1,6	30	48 WZ	10°	-	-
111400.160.010	160	2,6/1,6	20/16	12 WZ	20°	2-6-32	-
111400.160.020	160	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	2-6-32	-
111400.160.030	160	2,6/1,6	20/16	36 WZ	10°	2-6-32	-
111400.160.040	160	2,6/1,6	20/16	48 WZ	10°	2-6-32	-
111400.160.050	160	2,6/1,6	30	12 WZ	20°	2-7-42	-
111400.160.060	160	2,6/1,6	30	24 WZ	15°	2-7-42	-
111400.160.070	160	2,6/1,6	30	36 WZ	10°	2-7-42	-
111400.160.080	160	2,6/1,6	30	48 WZ	10°	2-7-42	-
111400.165.010	165	2,6/1,6	20	24 WZ	15°	2-6-32	-
111400.165.020	165	2,6/1,6	20	36 WZ	10°	2-6-32	-
111400.165.030	165	2,6/1,6	20	48 WZ	10°	2-6-32	-
111400.170.010	170	2,6/1,6	20/16	24 WZ	15°	-	-
111400.170.020	170	2,6/1,6	30	24 WZ	15°	2-7-42	-
111400.170.030	170	2,6/1,6	30	36 WZ	15°	2-7-42	-
111400.170.040	170	2,6/1,6	30	48 WZ	10°	2-7-42	-
111400.180.010	180	2,8/1,8	20/16	14 WZ	20°	2-6-32	-
111400.180.020	180	2,8/1,8	20/16	24 WZ	20°	2-6-32	-
111400.180.030	180	2,8/1,8	20/16	40 WZ	15°	2-6-32	-
111400.180.040	180	2,8/1,8	20/16	56 WZ	10°	2-6-32	-
111400.180.046	180	2,8/1,8	22	24 WZ	20°	Lamello	-
111400.180.050	180	2,8/1,8	30	14 WZ	20°	2-7-42	-
111400.180.060	180	2,8/1,8	30	24 WZ	20°	2-7-42	-
111400.180.070	180	2,8/1,8	30	40 WZ	15°	2-7-42	-
111400.180.080	180	2,8/1,8	30	56 WZ	10°	2-7-42	-
111400.185.010	185	2,8/1,8	20/16	14 WZ	20°	2-6-32	-
111400.185.020	185	2,8/1,8	20/16	24 WZ	20°	2-6-32	-
111400.185.030	185	2,8/1,8	20/16	40 WZ	15°	2-6-32	-
111400.185.040	185	2,8/1,8	20/16	56 WZ	10°	2-6-32	-
111400.190.010	190	2,8/1,8	20/16	16 WZ	20°	2-6-32	-
111400.190.020	190	2,8/1,8	20/16	30 WZ	15°	2-6-32	-
111400.190.030	190	2,8/1,8	20/16	48 WZ	10°	2-6-32	-
111400.190.040	190	2,8/1,8	20/16	60 WZ	10°	2-6-32	-
111400.190.050	190	2,8/1,8	30	16 WZ	20°	2-7-42	-
111400.190.060	190	2,8/1,8	30	30 WZ	15°	2-7-42	-
111400.190.070	190	2,8/1,8	30	48 WZ	10°	2-7-42	-
111400.190.080	190	2,8/1,8	30	60 WZ	10°	2-7-42	-
111400.200.010	200	2,8/1,8	30	18 WZ	20°	2-7-42	-
111400.200.020	200	2,8/1,8	30	30 WZ	15°	2-7-42	-
111400.200.030	200	2,8/1,8	30	48 WZ	10°	2-7-42	-
111400.200.040	200	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60
 Suite sur la prochaine page · Continue to next page · Continuación en la página siguiente

Art. **11.1400**

 GOLD-STAR LINE 
 **SCIES CIRCULAIRES PORTABLES**
 **PORTABLE CIRCULAR SAWS**
 **SIERRA CIRCULAR DE MANO**

Art.							
111400.210.010	210	2,8/1,8	30	18 WZ	20°	2-7-42	-
-	210	2,0/1,4	30	20/48/64 WZ	-	Art. 11.1425 sur demande/on request	-
111400.210.020	210	2,8/1,8	30	30 WZ	15°	2-7-42	-
111400.210.030	210	2,8/1,8	30	48 WZ	10°	2-7-42	-
111400.210.040	210	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-
111400.220.010	220	2,8/1,8	30	20 WZ	20°	2-7-42	-
111400.220.020	220	2,8/1,8	30	36 WZ	15°	2-7-42	-
111400.220.030	220	2,8/1,8	30	48 WZ	15°	2-7-42	-
-	220	2,0/1,4	30	48 WZ	-	Art. 11.1425 sur demande/on request	-
111400.220.040	220	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-
111400.225.010	225	2,8/1,8	30	24 WZ	20°	2-7-42	-
-	225	2,0/1,4	30	24/48/68 WZ	-	Art. 11.1425 sur demande/on request	-
111400.225.020	225	2,8/1,8	30	36 WZ	15°	2-7-42	-
111400.225.030	225	2,8/1,8	30	48 WZ	15°	2-7-42	-
111400.225.040	225	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-
111400.230.010	• 230/235	2,8/1,8	30	24 WZ	20°	2-7-42	-
-	• 230/235	2,0/1,4	30	24/48/68 WZ	-	Art. 11.1425 sur demande/on request	-
111400.230.020	• 230/235	2,8/1,8	30	36 WZ	15°	2-7-42	-
111400.230.030	• 230/235	2,8/1,8	30	48 WZ	15°	2-7-42	-
111400.230.040	• 230/235	2,8/1,8	30	64 WZ	10°	2-7-42	-
111400.240.010	240	3,0/2,0	30	24 WZ	20°	2-7-42	-
111400.240.020	240	3,0/2,0	30	36 WZ	15°	2-7-42	-
111400.240.030	240	3,0/2,0	30	48 WZ	15°	2-7-42	-
111400.255.010	255	3,0/2,0	30	36 WZ	15°	UNI	-
111400.255.020	255	3,0/2,0	30	48 WZ	15°	UNI	-
111400.255.030	255	3,0/2,0	30	64 WZ	10°	UNI	-
111400.255.040	255	3,0/2,0	30	80 WZ	10°	UNI	-
111400.260.010	260	3,2/2,2	30	24 WZ	20°	UNI	-
-	260	2,2/1,6	30	30/56/80 WZ	-	Art. 11.1425 sur demande/on request	-
111400.260.020	260	3,2/2,2	30	48 WZ	15°	UNI	-
111400.260.030	260	3,2/2,2	30	64 WZ	10°	UNI	-
111400.270.010	270	3,2/2,2	30	24 WZ	20°	UNI	-
-	270	2,2/1,6	30	30/56/80 WZ	-	Art. 11.1425 sur demande/on request	-
111400.270.020	270	3,2/2,2	30	48 WZ	15°	UNI	-
111400.270.030	270	3,2/2,2	30	80 WZ	10°	UNI	-
111400.280.010	280	3,2/2,2	30	48 WZ	15°	UNI	-
111400.280.020	280	3,2/2,2	30	64 WZ	10°	UNI	-
111400.330.010	330	3,2/2,2	30	24 WZ	20°	UNI	-
111400.330.020	330	3,2/2,2	30	40 WZ	20°	UNI	-
111400.330.030	330	3,2/2,2	30	60 WZ	15°	UNI	-
111400.335.010	335	3,2/2,2	30	36 WZ	20°	UNI	-
111400.335.020	335	3,2/2,2	30	60 WZ	15°	UNI	-
111400.355.010	355	3,2/2,2	30	30 WZ	20°	UNI	-
111400.355.020	355	3,2/2,2	30	60 WZ	15°	UNI	-

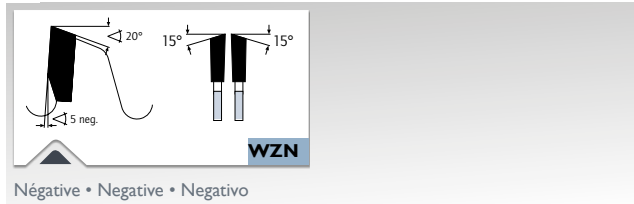
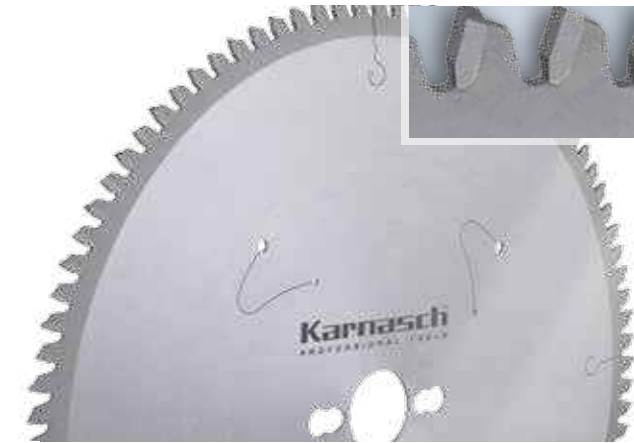
UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

Fabriqué/Manufactured 232,50 mm

SCIES À ONGLET ET À TRONÇONNER
CHOP-AND MITRE CIRCULAR SAWS
HOJAS DE SIERRA DE INGLETEY TRONZADORAS

Art. | 11.1450

GOLD-STAR LINE 
















MACHINE · MÁQUINA

- Scies circulaires, scies à onglet, scies radiales, scies circulaires à pendule et centres d'usinage.
- Chop and mitre saws, radial saws, pendulum circular saws and beam processing plants.
- Programa especial para sierras de inglete y sierras radiales de brazo, sierras de péndulo y sistemas de carpintería.

UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN




- L'angle de dégagement négatif empêche une "aspiration" automatique de la lame dans la pièce à usiner. Ceci améliore la sécurité et le contrôle pendant le processus de découpe. L'angle de dégagement négatif améliore aussi la qualité de la coupe. Adaptées aux coupes transversales sur des bois tendres et durs, les matériaux en panneaux plaqués ou couchés, les matériaux thermiques ou duroplastiques, les profilés, les plinthes et les cadres.
- The negative cutting angle prevents the blade from independently retracting into the workpiece. This ensures increased safety and better control during the cutting process. The cutting quality is also improved by the negative cutting angle. For cross cuts in soft and hard wood, veneered or coated boards, thermo and duroplastic material, profiles, beading and picture frames.
- El ángulo negativo de afilado impide que la hoja se introduzca en la pieza. Por lo tanto, mayor seguridad y mejor control durante el proceso de corte. Además, el ángulo negativo de corte mejora la calidad del corte. Para cortes transversales en madera blanda y dura, tableros de madera enchapados o cubiertos, materiales térmicos o duroplásticos, perfiles, listones y marcos para cuadros.







- ✓ OPTIMAL ÓPTIMO
- ✓ BON · GOOD BUENO
- ✓ POSSIBLE POSSIBLE

			
✓ 	Plastique, plexiglass, acrylique. Duro et thermoplastique	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Plástico, acrílico y termoplástico
✓ 	Bois tendre, dur et exotique coupe en travers	Soft wood, hard wood, and exotic wood across the grain	Madera blanda, madera dura y madera exótica a través del grano
✓ 	Bois lamellé, bois de menuiserie et contreplaqué affiné, plaque de stratifié	Bonded wood, blockboard and veneer plywood, laminated wood	Madera encolada, contrachapado y ebanista, paneles de madera laminada
✓ 	Panneau de particules, panneaux de fibres durs, panneaux sans revêtement LDF, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	Tableros de aglomerado, tableros de fibra, tableros sin cubierta LDF, MDF, HDF
✓ 	Panneau de particules, panneaux de fibres durs avec revêtement plastique / plaqué, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF	Tableros de aglomerado, tableros recubiertos de plástico / chapados, MDF, HDF
✓ 	HPL haute pression stratifié panneaux planches pleines / façade: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/ façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Placas de fachadas/paneles laminados termoestables HPL: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓ 	Plaquage/ vernis	Veneers	Chapa/Barnitz
✓ 	Bois profilé	Profiled wood	Madera perfilada
✓ 	Minéral / acrylique solides panneaux / comptoirs de cuisine: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Rausolid®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Encimeras/placas macizas unidas a minerales/acrílicos: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓ 	Plaque de fibrociment, Eternit®, laine de roche / verre, Rockwool®, Isover®	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material	Placas de lana de roca-cemento-yeso, Eternit, GFK, CFK, HPL, materiales minerales

Art. **11.1450**

 GOLD-STAR LINE 

 **SCIES À ONGLET ET À TRONÇONNER**
 **CHOP-AND MITRE CIRCULAR SAWS**
 **HOJAS DE SIERRA DE INGLETEY TRONZADORAS**

Art.						
111450.210.010	210	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	-
111450.210.020	210	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	-
111450.216.010	216	2,8/1,8	30	24 WZN	2-7-42	-
111450.216.020	216	2,8/1,8	30	48 WZN	2-7-42	-
111450.216.030	216	2,8/1,8	30	60 WZN	2-7-42	-
111450.216.040	216	2,8/1,8	30	80 WZN	2-7-42	-
111450.250.010	250	3,2/2,2	30	24 WZN	UNI	✓
111450.250.020	250	3,2/2,2	30	40 WZN	UNI	✓
111450.250.030	250	3,2/2,2	30	60 WZN	UNI	✓
111450.250.040	250	3,2/2,2	30	80 WZN	UNI	✓
111450.260.010	260	2,5/1,8	30	48 WZN	UNI	✓
111450.260.020	260	2,5/1,8	30	60 WZN	UNI	✓
111450.260.030	260	2,5/1,8	30	80 WZN	UNI	✓
111450.300.010	300	3,2/2,2	30	72 WZN	UNI	✓
111450.305.010	305	2,6/1,8	30	32 WZN	UNI	✓
111450.305.020	305	2,6/1,8	30	48 WZN	UNI	✓
111450.305.030	305	2,6/1,8	30	60 WZN	UNI	✓
111450.305.040	305	2,6/1,8	30	72 WZN	UNI	✓
111450.305.050	305	2,6/1,8	30	96 WZN	UNI	✓
111450.350.010	350	4,4/2,8	30	42 WZN	UNI	✓
111450.400.010	400	4,4/2,8	30	48 WZN	UNI	✓
111450.420.010	420	4,2/2,8	40/30	48 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	✓
111450.420.020	420	3,5/2,5	40/30	84 WZN	2-10-60+2-11-63+2-12-64	✓
111450.450.010	450	4,4/2,8	30	54 WZN	UNI	✓
111450.500.010	500	4,4/2,8	30	60 WZN	UNI	✓
111450.550.010	550	4,8/3,4	30	64 WZN	UNI	✓
111450.600.010	600	5,4/4,0	30	72 WZN	UNI	✓

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60

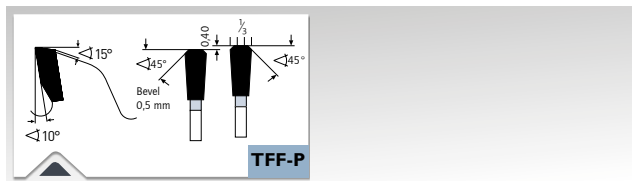
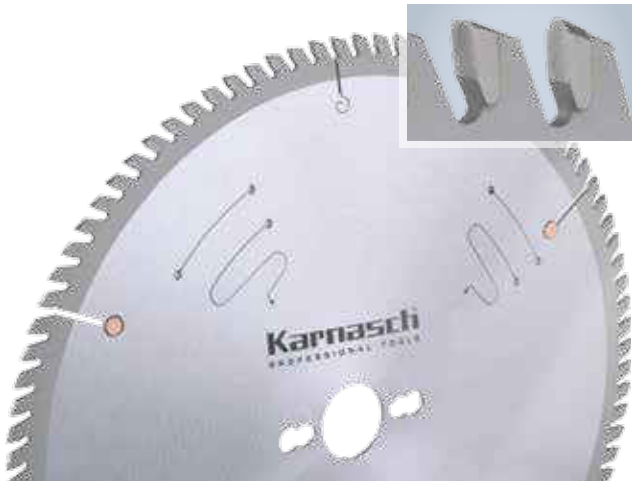


Karnasch®
 PROFESSIONAL TOOLS






FORMAT · FINITION · PLASTIQUES DURS · MATÉRIAUX ABRASIFS
PANEL-SIZING · FINISHING CUT · HARD PLASTICS · ABRASIVE MATERIALS
FORMATEAR · CORTE FINAL · PLÁSTICOS DUROS · MATERIALES ABRASIVOS

Art. | 11.1460




GOLD-STAR LINE 






✓ OPTIMAL / ÓPTIMO ✓ BON · GOOD / BUENO ✓ POSSIBLE / POSIBLE

			
✓ 	Plastique, plexiglass, acylique. Duro et thermoplastique	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	Plastico, acrilico y termoplastico
✓ 	Panneau de particules, panneaux de fibres durs avec revêtement plastique / plaqué, MDF, HDF	Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF	Tableros de aglomerado, tableros recubiertos de plástico / chapados, MDF, HDF
✓ 	HPL haute pression stratifié panneaux planches pleines / façade: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	Placas de fachadas/paneles laminados termoestables HPL: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓ 	Matériaux minéraux, Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Encimeras/placas macizas unidas a minerales/acrilicos: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓ 	Plaque de fibrociment, Eternit®, laine de roche / verre, Rockwool®, Isover®	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material	Placas de lana de roca-cemento-yeso, Eternit, GFK, CFK, HPL, materiales minerales

MACHINE · MÁQUINA

-  Scies de dimensionnement, scies à panneaux et banc de scies
-  Sizing saws, panel saws, bench saws
-  Para esquadradoras, sierras de panel, sierras circulares de mesa




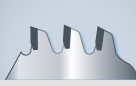


UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN

-  Pour le dimensionnement des panneaux de différentes épaisseurs, coupe les thermoplastiques empilés tels que: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM
 Pour le dimensionnement de panneaux/profilés en thermoplastique d'épaisseurs variables faits de PVC, PE, PA, ABS, etc. En combinaison avec une lame d'inciseur, excellent pour la coupe de profilés de plastique et la coupe de finition des matériaux/panneaux de particules/fibres enduits de matière plastique sur les deux faces.
 Grâce aux dents au carbure spécial, bon pour la coupe d'abrasifs, l'usinage lourd de matériaux abrasifs tels que HPL, statifié de haute-pression (Trespa, Resopal) et des matériaux minéraux tels que Corian, Noblan, Staron, etc.
-  For sizing panels of various thicknesses, cutting stacks made of thermoplastics such as: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM.
 Excellent also for cutting plastic profiles and finishing cuts in double-side plastic coated chip- and hard fibre materials/boards in combination with scoring sawblades.
 Due to special carbide teeth also good for cutting abrasive, heavy machining and abrading materials such as HPL, high-pressure-laminate (Trespa, Resopal) and mineral materials such as Corian, Noblan, Staron, etc.
-  Para el formateado de planchas en varios espesores, cortes de paquetes de materiales termoplásticos como: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM.
 Excelente también para el corte de perfiles de plástico, así como para los cortes finales en ambos lados del plástico recubiertos de materiales de madera aglomerada y fibra/placa preferiblemente en combinación con incisión.
 Por el metal duro especial, también es buena para materiales compuestos abrasivos que producen un rápido desgaste de corte, como placas de yeso reforzado con fibra de vidrio, GFK, CFK.
 Igualmente ideal para duroplásticos como HPL laminado (Trespa, Resopal) y materiales minerales como Corian, Noblan, Staron, etc.

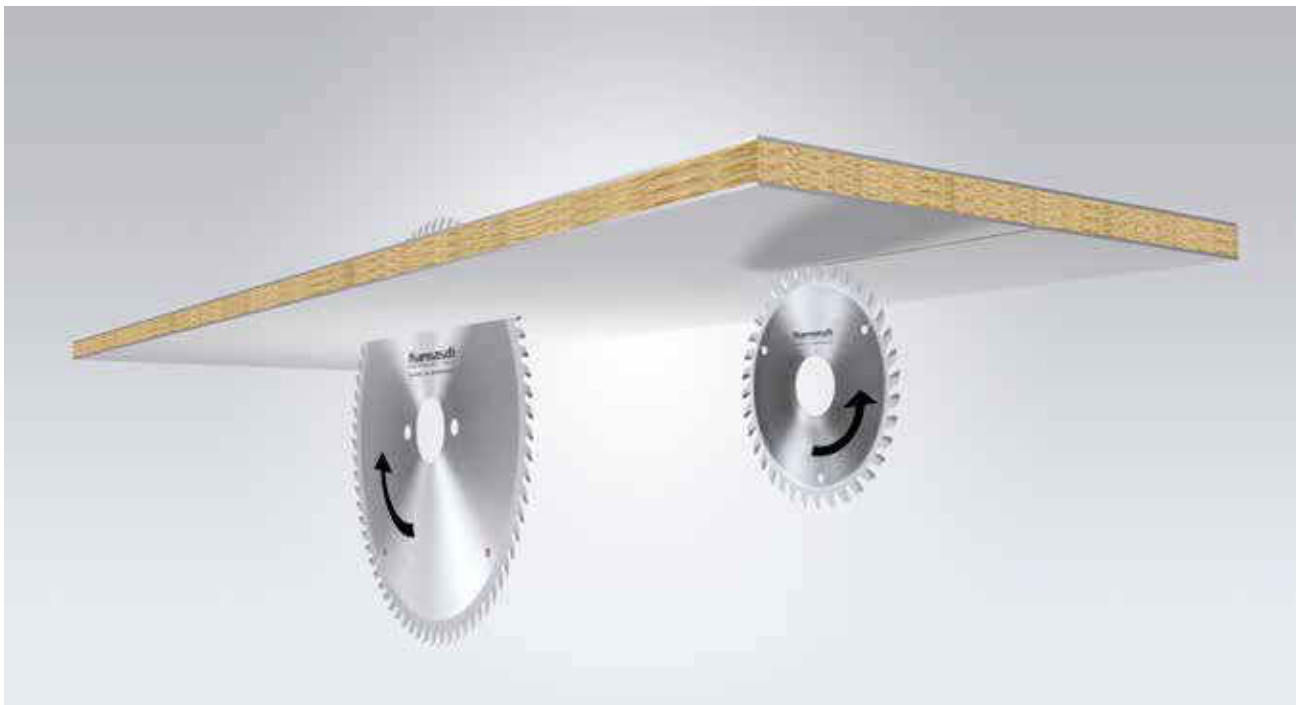
Art. **11.1460**


 GOLD-STAR LINE 


 **FORMAT · FINITION · PLASTIQUES DURS · MATÉRIAUX ABRASIFS**
 **PANEL-SIZING · FINISHING CUT · HARD PLASTICS · ABRASIVE MATERIALS**
 **FORMATEAR · CORTE FINAL · PLÁSTICOS DUROS · MATERIALES ABRASIVOS**


Art.						
111460.250.010	250	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓
111460.250.020	250	3,2/2,2	30	80 TFF-P	UNI	✓
111460.300.010	300	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓
111460.300.020	300	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓
111460.303.010	303	3,2/2,2	30	60 TFF-P	UNI	✓
111460.303.020	303	3,2/2,2	30	72 TFF-P	UNI	✓
111460.303.030	303	3,2/2,2	30	96 TFF-P	UNI	✓
111460.350.010	350	3,2/2,2	30	84 TFF-P	UNI	✓
111460.350.020	350	3,2/2,2	30	108 TFF-P	UNI	✓
111460.400.010	400	3,5/2,5	30	120 TFF-P	UNI	✓

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



 Pour panneaux mélaminés, incision recommandée. Gamme 11.1480 sur demande.
 Coupe de panneaux plaqués sans inciseur, gamme 11.1320 sur demande

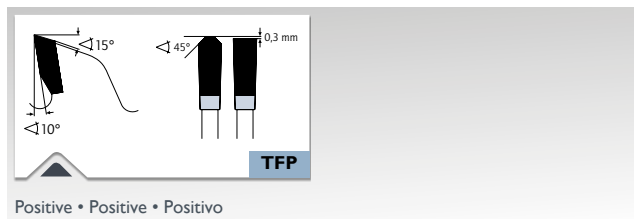
 For plastic coated/melamine boards, scoring recommended. 11.1480 series on request
 Cutting of coated/veneered boards without scorer, 11.1320 series on request.

 En los materiales de placas recubiertas de plástico/melamina se recomienda la incisión.
 Gama 11.1480 a petición. Corte de materiales de placas recubiertas/chapadas sin incisor,
 gama 11.1320 a petición




-  **FORMAT · FINITION**
-  **PANEL-SIZING · FINISHING**
-  **FORMATEAR · CORTE FINAL**

Art. | 11.1470

GOLD-STAR LINE 





MACHINE · MÁQUINA

-  Scies à dimensionnement, à panneaux et scies circulaires fixes.
-  Sizing saws, panel saws, bench saws
-  Para escuadradoras, sierras de panel, sierras circulares de mesa.

-  OPTIMAL
ÓPTIMO
-  BON · GOOD
BUENO
-  POSSIBLE
POSIBLE


			
	 Plastique, plexiglass, acrylique. Duro et thermoplastique	 Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics	 Plastico, acrílico y termoplástico
	 Panneau de particules, panneaux de fibres durs, panneaux sans revêtement LDF, MDF, HDF	 Chipboard, hard fibre board, boards without laminate LDF, MDF, HDF	 Tableros de aglomerado, tableros de fibra, tableros sin cubierta LDF, MDF, HDF
	 Panneau de particules, panneaux de fibres durs avec revêtement plastique / plaqué, MDF, HDF	 Chipboard, hard fibre board, plastic-coated/veneered, MDF, HDF	 Tableros de aglomerado, tableros recubiertos de plástico / chapados, MDF, HDF
	 HPL haute pression stratifié panneaux planches pleines / façade: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	 HPL High-Pressure-Laminate solid boards/ façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	 Placas de fachadas/ paneles laminados termoestables HPL: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
	 Plaque de fibrociment, Eternit®, laine de roche / verre, Rockwool®, Isover	 Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	 Encimeras/placas macizas unidas a minerales/acrílicos: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®

UTILISATION · APPLICATION · APLICACIÓN

-  Pour la coupe de finition de panneaux en thermoplastique solide (PMMA, verre acrylique, polyéthylène, polyamide, etc.) et panneau en plastique thermodurcissable (HPL stratifié à haute pression, HP carton/papier dur, papier lié par de la résine phénolique, feuilles en fibres de coton laminés au phénol, Trespa, Resopal, Multiplex).
-  For finishing cuts in solid thermoplastic boards (PMMA, acrylic glass, polyethylene, polyamide etc.) and solid duroplastic boards (HPL-high-pressure-laminate, HP-Hardpaper, phenolic resin bonded paper, phenolic laminated cotton sheets, Trespa, Resopal, Multiplex).

Also for polymer-bound plastics, mineral materials such as: Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid etc.

Excellent also for finishing cuts in double-side plastic coated boards, preferably in combination with coring sawblades.

Ideal also for cutting plastic profiles.
-  Para el acabado de los recortes en paneles completos termoplásticos (vidrio acrílico, PMMA, polietileno, poliamida, etc.) y paneles completos de duroplástico (laminados, HPL, papel duro, Trespa, Resopal, Multiplex).

Además, para polímeros plásticos, materiales minerales como el Corian, Noblan, Hi-Macs, Staron, Rausolid, etc..







También excelente para cortes finales en ambas caras de paneles con recubrimiento plástico, especialmente en caso de incisiones.

Ideal también para el corte de perfiles de plástico.

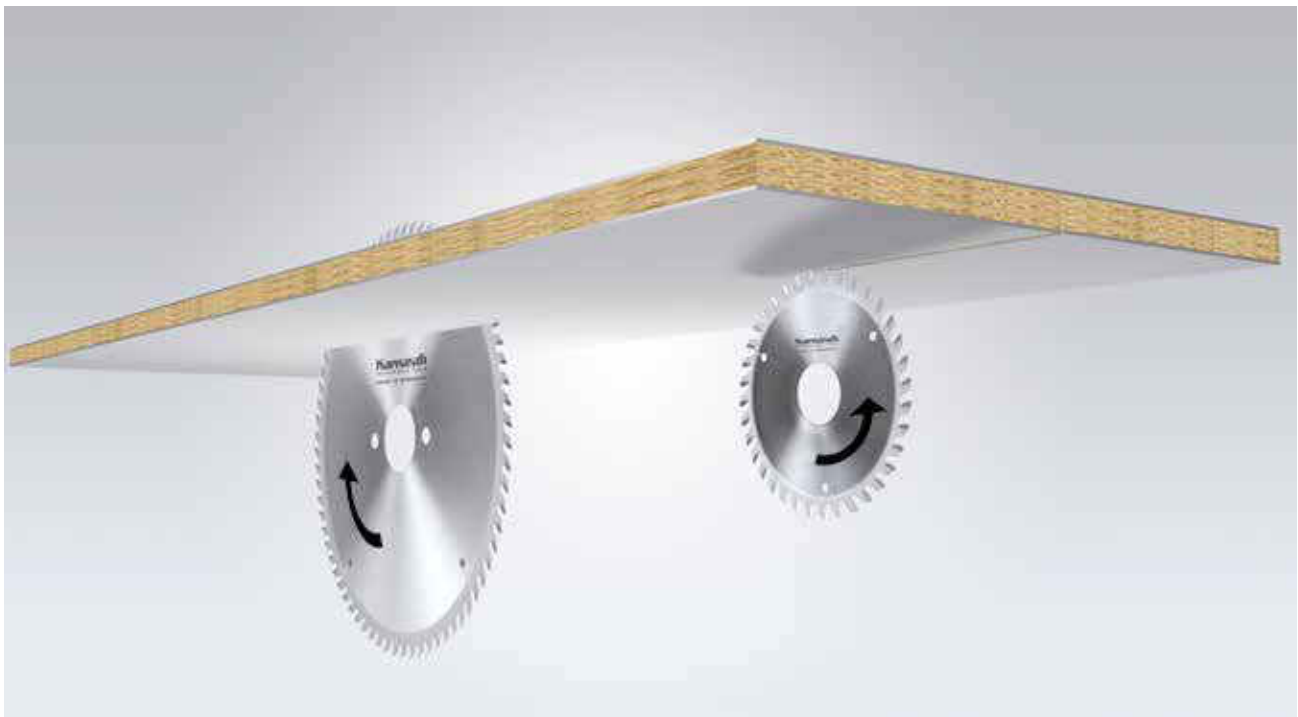
Art. **11.1470**




 GOLD-STAR LINE 

 **FORMAT · FINITION**
 **PANEL-SIZING · FINISHING**
 **FORMATEAR · CORTE FINAL**

Art.						
111470.220.010	220	3,2/2,2	30	64 TFP	UNI	-
111470.250.010	250	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	✓
111470.250.020	250	3,2/2,2	30	80 TFP	UNI	✓
111470.300.010	300	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	✓
111470.300.020	300	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	✓
111470.303.010	303	3,2/2,2	30	60 TFP	UNI	✓
111470.303.020	303	3,2/2,2	30	72 TFP	UNI	✓
111470.303.030	303	3,2/2,2	30	96 TFP	UNI	✓
111470.350.010	350	3,5/2,5	30	84 TFP	UNI	✓
111470.350.020	350	3,5/2,5	30	108 TFP	UNI	✓
111470.400.010	400	3,5/2,5	30	120 TFP	UNI	✓

UNI = 2-7-42 + 2-9-46,40 + 2-10-60



-  Pour plastifié/panneaux mélaminés, incision recommandée. Gamme 11.1480 sur demande
 Pour panneaux plaqués/recouvert, sans inciseur, gammes 11.1510 + 11.1520 sur demande.
-  For plastic coated/melamine boards scoring recommended. 11.1480 series on request.
 Cutting of coated/veneered boards without scorer, 11.1510 + 11.1520 series on request.
-  En los materiales de placas recubiertas de plástico/melamina se recomienda la incisión.
 Gama 11.1480 a petición. Corte de materiales de placas recubiertas/chapadas sin incisor,
 gamas 11.1510 + 11.1520 a petición

**BAGUES DE RÉDUCTION, RECTIFIÉES, MOLETÉES
À L'EXTÉRIEUR, AJUSTÉES H7**

REDUCTION RINGS, GROUND, KNURLED OUTWARD, H7 FIT

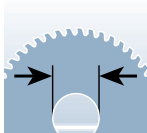
**ANILLOS DE REDUCCIÓN, ESMERILADO, GRANULADO
EXTERIORMENTE, AJUSTE H7**

Art. 11.1630

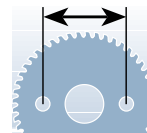


Ø EXTÉRIEUR OUTER ESTERNO	Ø INTÉRIEUR INNER PARA INTERIOR	ÉPAISSEUR STRENGTH ESPESOR	ART. 11.1630	Ø EXTÉRIEUR OUTER ESTERNO	Ø INTÉRIEUR INNER PARA INTERIOR	ÉPAISSEUR STRENGTH ESPESOR	ART. 11.1630	Ø EXTÉRIEUR OUTER ESTERNO	Ø INTÉRIEUR INNER PARA INTERIOR	ÉPAISSEUR STRENGTH ESPESOR	ART. 11.1630
16	12,7	1,6	111630.005	30	18	1,4	111630.205	32	30	1,6	111630.385
16	13	1,5	111630.010	30	18	1,8	111630.210	32	30	1,8	111630.390
18	16	1,4	111630.015	30	20	1,4	111630.215	32	30	2,0	111630.395
18	16	1,6	111630.020	30	20	1,6	111630.220	32	30	2,2	111630.400
20	10	1,4	111630.025	30	20	1,8	111630.225	32	30	2,5	111630.405
20	12,7	1,4	111630.030	30	20	2,0	111630.230	32	30	3,5	111630.410
20	12,7	1,6	111630.035	30	20	2,2	111630.235	35	20	2,0	111630.415
20	13	1,4	111630.040	30	20	2,5	111630.240	35	20	2,2	111630.420
20	13	1,6	111630.045	30	20	2,8	111630.245	35	20	2,5	111630.425
20	13	1,8	111630.050	30	22	1,4	111630.250	35	20	2,8	111630.430
20	15	1,6	111630.055	30	22	1,8	111630.255	35	25	2,2	111630.435
20	16	1,4	111630.060	30	22	2,0	111630.260	35	25	2,5	111630.440
20	16	1,6	111630.065	30	22	2,2	111630.265	35	25	2,8	111630.445
20	16	1,8	111630.070	30	22,23	1,4	111630.270	35	30	1,8	111630.450
20	16	2,0	111630.075	30	22,23	1,6	111630.275	35	30	2,0	111630.455
20	16	2,2	111630.080	30	22,23	1,8	111630.280	35	30	2,2	111630.460
20	16	2,6	111630.085	30	22,23	2,2	111630.285	35	30	2,5	111630.465
20	18	1,4	111630.090	30	22,23	2,5	111630.290	35	30	2,8	111630.470
22	20	1,4	111630.095	30	25	1,4	111630.295	35	32	1,8	111630.475
22	20	1,6	111630.100	30	25	1,6	111630.300	40	22	2,5	111630.480
22	20	1,8	111630.105	30	25	1,8	111630.305	40	25	2,8	111630.485
22	20	2,0	111630.110	30	25	2,0	111630.310	40	25,4	2,0	111630.490
22,23	20	1,4	111630.115	30	25	2,2	111630.315	40	30	2,0	111630.495
22,23	20	1,6	111630.120	30	25	2,5	111630.320	40	30	2,2	111630.500
25	16	1,4	111630.125	30	25	2,8	111630.325	40	30	2,5	111630.505
25	20	1,4	111630.130	30	25,4	1,4	111630.326	40	30	2,8	111630.510
25	20	1,6	111630.135	30	25,4	1,6	111630.327	40	32	1,8	111630.515
25	20	1,8	111630.140	30	25,4	1,8	111630.328	40	32	2,0	111630.520
25	20	2,0	111630.145	30	25,4	2,0	111630.329	40	32	2,5	111630.525
25,4	20	1,4	111630.150	30	28	2,8	111630.330	40	32	2,8	111630.530
25,4	22,23	1,4	111630.155	30	28	3,0	111630.335	40	32	3,0	111630.535
25,4	22,23	1,8	111630.160	30	28	3,2	111630.340	40	32	3,2	111630.540
30	15	1,8	111630.165	32	20	1,8	111630.345	40	35	2,8	111630.545
30	15	2,0	111630.170	32	20	2,2	111630.350	40	38	2,8	111630.550
30	16	1,4	111630.175	32	22	2,2	111630.355	40	38	3,0	111630.555
30	16	1,6	111630.180	32	22	2,5	111630.360	50	30	2,5	111630.560
30	16	1,8	111630.185	32	25	2,0	111630.365	50	30	2,8	111630.565
30	16	2,0	111630.190	32	25	2,2	111630.370	50	30	3,0	111630.570
30	16	2,2	111630.195	32	25	2,5	111630.375	50	32	3,0	111630.575
30	16	2,5	111630.200	32	25	2,6	111630.380				

- Modifications
- Rework
- Modificaciones



Trou standard réalesé
Rebore standard bore
Elargir l'alésage ampliar perforación



Perçages annexes
Pin holes
Perforaciones auxiliares

Prix et livraison disponibles sur demande · Prices and delivery time available on request · Precios y tiempos de entrega a pedido



🇫🇷 **SCIES CIRCULAIRE À MÉTAUX**

HSS-DMo5 • HSS-Co5 + REVÊTEMENT Kx

🇺🇸 **METAL CIRCULAR SAW BLADES**

HSS-DMo5 • HSS-Co5 + Kx COATING

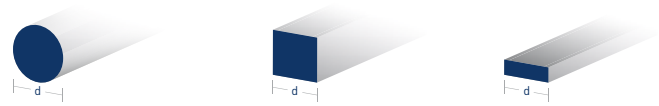
🇪🇸 **HOJAS DE SIERRA CIRCULAR DE METAL**

HSS-DMo5 • HSS-Co5 + REVESTIMIENTO Kx

FORME DE DENTS
TOOTH SHAPES
FORMAS DE DIENTES

BW	<p>Pour la coupe de profilés et tuyaux</p> <p>For cutting profiles and pipes.</p> <p>Para cortar perfiles y tubos.</p>	
HZ	<p>Pour la coupe de matériaux solides, profilés plus épais et tuyaux > 3mm</p> <p>For cutting solid materials, thicker profiles and pipes > 3mm</p> <p>Para cortar material macizo y tubos, perfiles con paredes con un grosor > 3 mm</p>	
BR	<p>Géométrie spéciale pour la coupe de profilés et tuyaux. Comparativement à la dent BW, BR, double le nombre d'arêtes de coupe. Ainsi, le nombre de coupes est supérieur et la finition de surface plus lisse. Prix et livraison sur demande.</p> <p>Special geometry for cutting pipes and profiles. In comparison to tooth shape BW, BR shape double the number of cutting edges. This results to a much higher number of cuts and smooth surface finish. Price and time of delivery on request.</p> <p>Dentado especial para cortar perfiles y tubos. En comparación con la forma de diente BW tiene dos veces el número flancos de dientes. Esto se traduce en una vida útil más larga y superficies de corte más limpias. Solicitar precio y suministro.</p>	

Nombre de dents recommandé pour la coupe de matériaux solides
 Recommended number of teeth for cutting solid materials
 Número de dientes recomendado para el corte de material macizo



Section transversale Crosscut Sección transversal d mm	Pas Pitch Paso entre dientes	Forme de la dent Tooth shape Forma de diente	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm
			175	200	250	275	300	315	350	370	400	425	450	500	560
10 mm	5	HZ	*40 mm	*45 mm	*60 mm	*65 mm	*70 mm	*75 mm	*80 mm	*86 mm	*96 mm	*106 mm	*112 mm	*128 mm	*145 mm
20 mm	6	HZ	110	130	160	180	180	200	220	220	250	260	280	310	350
30 mm	8	HZ	90	100	128	140	160	160	180	190	200	220	230	260	300
50 mm	8	HZ	70	80	100	110	120	120	140	140	160	160	180	200	220
70 mm	10	HZ			100	90	120	120	140	140	160	160	180	200	220
90 mm	12	HZ					94	100	110	110	120	130	140	160	180
110 mm	14	HZ					80	80	90	90	110	110	120	130	150
130 mm	14	HZ								80	80	80	90	100	120
150 mm	16	HZ									80	80	90	100	120
160 mm	16	HZ											80	90	100
180 mm	18	HZ												90	100
														80	90

* Capacité de coupe maximum · Maximum cutting capacity · Área de corte máxima

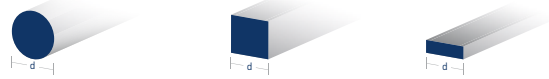
Nombre de dents recommandé pour la coupe tuyaux et profilés
 Recommended number of teeth for cutting pipes and profiles
 Número de dientes recomendado para el corte de tubos y perfiles



Épaisseur de paroi Wall thickness Anchos de pared S mm	Pas Pitch Paso entre dientes	Forme de la dent Tooth shape Forma de diente	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm
			175	200	250	275	300	315	350	370	400	425	450	500	560
0,5 mm	3	BW	*40 mm	*45 mm	*60 mm	*65 mm	*70 mm	*75 mm	*80 mm	*86 mm	*96 mm	*106 mm	*112 mm	*128 mm	*145 mm
1,0 mm	4	BW, BR	180	200	250	280	300	320	350	380					
2,0 mm	4,5	BW, BR	140	160	200	220	220	240	280	290	310	320	350	390	
3,0 mm	5	BW, BR	120	140	180	200	210	230	250	260	280	290	310	350	390
4,0 mm	5	BW, BR	110	130	160	180	180	200	220	230	250	260	280	310	350
4,0 mm	6	HZ, BR	90	100	130	140	160	170	180	200	200	220	230	260	290
5,0 mm	8	HZ, BR		80	100	110	120	130	140	150	160	170	180	200	220
6,0 mm	9	HZ, BR			90	100	110	120	130	130	140	150	160	180	200
7,0 mm	10	HZ, BR						100	110	120	120	130	140	160	180
8,0 mm	11	HZ, BR											130	140	160
9,0 mm	12	HZ, BR												130	150
10,0 mm	13	HZ												120	130

* Capacité de coupe maximum · Maximum cutting capacity · Área de corte máxima

PARAMÈTRES DE COUPE DES MATÉRIAUX SOLIDES
CUTTING PARAMETERS SOLID MATERIALS
PARÁMETROS DE CORTE DE MATERIAL MACIZO



MATÉRIAUX MATERIALS MATERIALES		fz (mm/z)		VITESSE DE COUPE · CUTTING SPEED · VELOCIDAD DE CORTE · Vc (m/min)			
		AVANCE PAR DENT FEED PER TOOTH AVANCE POR DIENTE		Art. 5.1000 HSS-DMo5 Traité à la vapeur Steam treated Tratamiento de vapor	Art. 5.1040 HSS-DMo5 Revêtement Kx Kx-coated Revestimiento Kx	Art. 5.1300 HSS-Co5 Traité à la vapeur Steam treated Tratamiento de vapor	Art. 5.1340 HSS-Co5 Revêtement Kx Kx-coated Revestimiento Kx
		MIN	MAX				
Acier · Steel Acero	< 500 N/mm ²	0,025	0,08	30-40	30-50	-	-
	< 800 N/mm ²	0,025	0,07	20-35	25-40	-	-
	< 1200 N/mm ²	0,02	0,06	-	-	15-25	15-30
Acier inoxydable · Stainless steel · Aceros inoxidables		0,01	0,06	-	-	10-25	10-30
Fonte · Cast iron · Fundidos		0,025	0,05	-	-	20-30	30-50
Aluminium · Aluminium · Aluminio		0,04	0,09	-	500-900	-	-
Bronze · Bronze · Bronce		0,04	0,07	-	200-400	-	-
Cuivre · Copper · Cobre		0,04	0,06	-	200-300	-	-
Laiton · Brass · Latón		0,04	0,08	-	400-600	-	-
Alliage de zinc · Zinc Alloy · Aleaciones de zinc		0,025	0,08	-	30-100	-	-
Inconel · Inconel · Inconel		0,025	0,05	-	-	-	16-45
Titane · Titanium · Titanio		0,02	0,05	-	-	-	15-30

PARAMÈTRES DE COUPES DES TUYAUX ET PROFILÉS
CUTTING PARAMETERS PIPES AND PROFILES
PARÁMETROS DE CORTE TUBOSY PERFILES



MATÉRIAUX MATERIALS MATERIALES		fz (mm/z)		VITESSE DE COUPE · CUTTING SPEED · VELOCIDAD DE CORTE · Vc (m/min)			
		AVANCE PAR DENT FEED PER TOOTH AVANCE POR DIENTE		Art. 5.1000 HSS-DMo5 Traité à la vapeur Steam treated Tratamiento de vapor	Art. 5.1040 Art. 5.1305 HSS-DMo5 Revêtement Kx Kx-coated Revestimiento Kx	Art. 5.1300 HSS-Co5 Traité à la vapeur Steam treated Tratamiento de vapor	Art. 5.1340 HSS-Co5 Revêtement Kx Kx-coated Revestimiento Kx
		MIN	MAX				
Acier · Steel Acero	< 500 N/mm ²	0,025	0,24	45-130	70-230	-	-
	< 800 N/mm ²	0,025	0,18	30-100	45-140	-	-
	< 1200 N/mm ²	0,02	0,12	-	-	15-50	25-100
Acier inoxydable · Stainless steel · Aceros inoxidables		0,01	0,12	-	-	15-45	16-80
Fonte · Cast iron · Fundidos		0,025	0,05	-	-	15-45	30-65
Aluminium · Aluminium · Aluminio · Алюминий		0,025	0,12	-	1000-1600	-	-
Bronze · Bronze · Bronce		0,04	0,07	-	200-400	-	-
Cuivre · Copper · Cobre		0,04	0,06	-	200-300	-	-
Laiton · Brass · Latón		0,04	0,08	-	400-600	-	-
Alliage de zinc · Zinc Alloy · Aleaciones de zinc		0,025	0,08	-	30-100	-	-
Inconel · Inconel · Inconel		0,02	0,08	-	-	-	16-45
Titane · Titanium · Titanio		0,02	0,08	-	-	-	15-30

Détermination de la vitesse de coupe Vc
Determination of cutting speed Vc
Determinación de la velocidad media Vc

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

fz (mm/Z) = Avance par dent · Feed per tooth
· Avance por diente

D (mm) = Diamètre de la lame scie · Saw blade diameter
· Saw diámetro

Détermination du débit d'alimentation Vf
Determination of feed rate Vf
La determinación de la velocidad de Vf
alimentación

$$Vf \text{ (mm/min)} = fz \cdot n \cdot Z$$

n (min⁻¹) = Vitesse de rotation · rpm
· Número de revoluciones

Détermination de la vitesse de rotation n
Determination of feed revolution n
Determinación de la velocidad de giro n

$$n \text{ (min}^{-1}\text{)} = \frac{Vc \cdot 1000}{D \cdot \pi}$$

Z = Nombre de dents · Number of teeth
· Número de dientes

🇫🇷 **HSS-DMo5 + TRAITEMENT À LA VAPEUR**

🇺🇸 **HSS-DMo5 + STEAM TREATED**

🇪🇸 **HSS-DMo5 + TRATAMIENTO DE VAPOR**

Art. 5.1000

GOLD-STAR LINE



**HSS-DMo5 (M2)
DIN 1.3343**

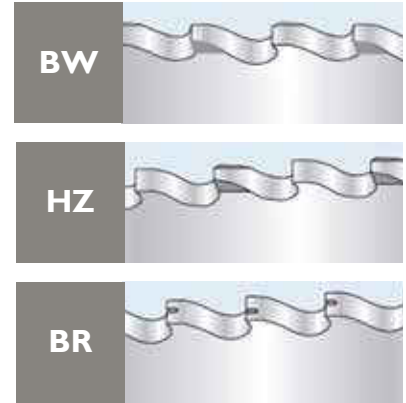
Fluctuation latérale · Side runout
Fluctuación lateral

- Ø 200–225 = 0,15
- Ø 250–300 = 0,20
- Ø 315–400 = 0,25
- Ø 425–450 = 0,30

Réduction de la fluctuation
latérale sur demande

Reduced side runout
on request

Fluctuación lateral reducida
previa solicitud



Sur demande · On request
Prevía solicitud

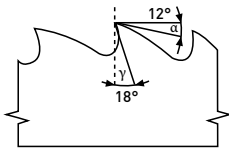
🇫🇷 Pour aciers ≤ 800 N/mm²

HSS-DMo5: acier rapide comprenant vanadium, tungstène et molybdène.
– Très bonnes caractéristiques mécaniques et une excellente résistance avec une dureté de 64 ± 1HRC.

Le traitement à la vapeur est une modification de surface par oxydation en CO₂. Les scies circulaires sont laissées à la trempe dans de la vapeur surchauffée d'environ 350°C.

- Micropores à la surface pour une meilleure distribution du liquide de refroidissement.
- Dureté de surface de 900 HV.
- Couche de surface extrêmement fine diminuant la friction (antifriction).
- Coefficient de friction de 0,60.

Angles de coupe



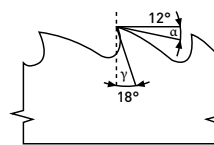
🇪🇸 Para aceros ≤ 800 N/mm²

HSS-DMo5: Acero rápido de alta aleación con tungsteno, vanadio y molibdeno para:
– Muy buenas propiedades mecánicas y excelente resistencia con una dureza de 64 ± 1HRC.

"Tratamiento de vapor" es una oxidación controlada de la superficie por CO₂ dejando las sierras circulares terminadas en vapor caliente a unos 350°C. Esto se traduce en:

- Microporos finos para una mejor distribución del líquido refrigerante.
- Dureza superficial de 900 HV.
- Capa superficial excepcionalmente fina que reduce la fricción extremadamente (coeficiente de fricción 0,60).

Ángulo del diente



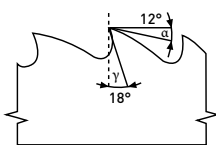
🇺🇸 For steels ≤ 800 N/mm²

HSS-DMo5: High-speed steel which includes vanadium, wolfram and molybdenum. This results to:
– Very good mechanical characteristics and excellent strength with a hardness of 64 ± 1HRC.




"Steam treated" is a surface modification by CO₂ oxidation. Circular saws are let to tempering in overheated steam of arround 350°C. This results to:

- Microporosity arised on surface enables better coolant distribution
- Surface hardness of 900 HV.
- Extremely fine surface layer decreases the friction (antifriction). Coefficient friction 0,60.

Cutting angles



Art. **5.1040**

-  **HSS-DMo5 + REVÊTEMENT Kx**
-  **HSS-DMo5 + Kx COATED**
-  **HSS-DMo5 + REVESTIMIENTO Kx**

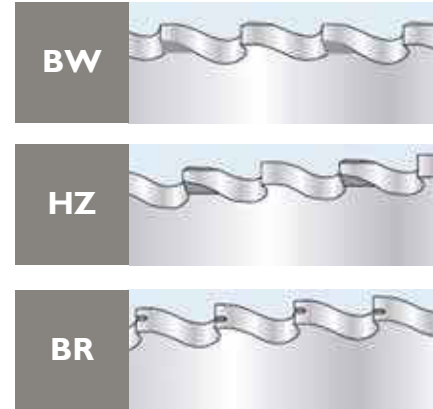
**HSS-DMo5
(M2)-DIN 1.3343**


 Fluctuation latérale · Side runout
 Fluctuación lateral

- Ø 200–225 = 0,15
- Ø 250–300 = 0,20
- Ø 315–400 = 0,25
- Ø 425–450 = 0,30
- Ø 500 = 0,35

 Réduction de la fluctuation
 latérale sur demande

 Reduced side runout
 on request

 Fluctuación lateral reducida
 previa solicitud

 Sur demande · On request
 Previa solicitud

 Pour acier, acier inoxydable ≤ 800 N/mm², aluminium, cuivre, laiton

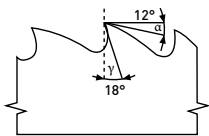

HSS-DMo5: acier rapide comprenant vanadium, tungstène et molybdène.

- Très bonnes caractéristiques mécaniques et une excellente résistance avec une dureté de 64 ± 1 HRC.

Le revêtement Kx fournit une durée de vie beaucoup plus longue que le traitement à la vapeur (voir art 5.1000).

- Haute résistance à des températures de travail élevées. Idéale aussi pour les coupes avec un refroidissement insuffisant, minimal ou vaporisé.
- Appropriée pour une vitesse de coupe élevée en raison du faible coefficient de frottement (0,45) et de la haute dureté de surface de 3500 HV. Donc, idéale pour les machines automatiques.

Angles de coupe


 Para aceros, aceros inoxidables ≤ 800 N/mm², aluminio, cobre, latón

HSS-DMo5: Acero rápido de alta aleación con tungsteno, vanadio y molibdeno para:

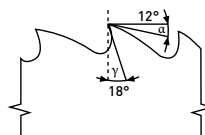
- Muy buenas propiedades mecánicas y excelente resistencia con una dureza de 64 ± 1 HRC.

Revestimiento Kx: Por lo general produce una duración mucho más larga que las hojas tratadas con vapor (ver art. 5.1000).

Además:

- Buena resistencia a la alta temperatura de mecanizado. Por tanto también es adecuado en caso de la refrigeración insuficiente, lubricación mínima, lubricación por rociado.
- Mediante un bajo coeficiente de fricción (0,45) y alta dureza superficial de 3500 HV, son posibles mayores velocidades de corte. Por esto es ideal para máquinas automáticas.

Ángulo del diente


 For steel, stainless steel ≤ 800 N/mm², aluminium, copper, brass

HSS-DMo5: High-speed steel which includes vanadium, wolfram and molybdenum.

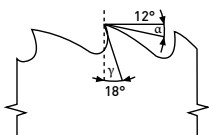
This results to:




- Very good mechanical characteristics and excellent strength with a hardness of 64 ± 1 HRC.

Kx coating provides much longer tool life than steam treated blades (see Art. 5.1000). Furthermore:

- High resistance in high work temperatures. Therefore ideal also in cuts with insufficient cooling, minimal cooling, spray oil (mist).
- Due to low friction coefficient (0,45) and high surface hardness of 3500 HV, suitable for higher cutting speed. Therefore ideal for automatic machines.

Cutting angles



-  **HSS-Co5 + TRAITEMENT À LA VAPEUR**
-  **HSS-Co5 + STEAM TREATED**
-  **HSS-Co5 + TRATAMIENTO DE VAPOR**

Art. **5.1300**

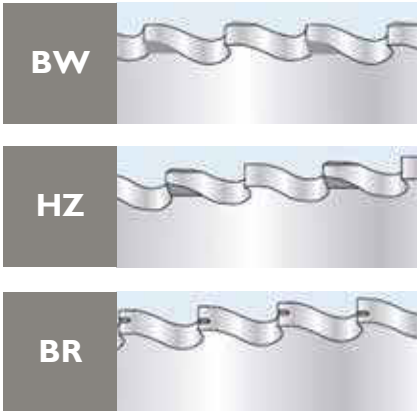
HSS-Co5 Cobalt 5% (M35)-DIN I.3243

Fluctuation latérale · Side runout
Fluctuación lateral


Ø 200–225 = 0,15
Ø 250–300 = 0,20
Ø 315–400 = 0,25
Ø 425–450 = 0,30

Réduction de la fluctuation latérale sur demande
Reduced side runout on request

Fluctuación lateral reducida previa solicitud



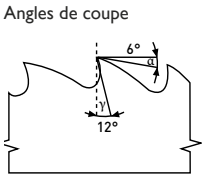
Sur demande · On request
Previa solicitud


 Pour acier, acier inoxydable ≤ 1200 N/mm², fonte, bronze, zinc, Inconel

HSS-Co5: acier rapide fortement allié, comprenant tungstène, molybdène et cobalt. Le cobalt fait obstacle à la croissance critique du grain et surtout, maintient un excellent degré de dureté à des températures d'opération élevées. Ces caractéristiques sont très importantes lors de la coupe de matériaux hautement alliés comme l'acier inoxydable et les métaux très durs qui ont tendance à développer de hautes températures dans la zone de coupe. Dureté de cet acier: 65 ± 1HRC.

Le traitement à la vapeur est une modification de surface par oxydation en CO₂. Les scies circulaires sont laissées à la trempe dans de la vapeur surchauffée d'environ 350°C.

- Micropores à la surface pour une meilleure distribution du liquide de refroidissement.
- Dureté de surface de 900 HV.
- Couche de surface extrêmement fine diminuant la friction (antifriction).
- Coefficient de friction de 0,60.

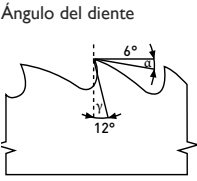



 Para aceros, aceros inoxidables ≤ 1200 N/mm² Hierro, bronce, aleaciones de zinc, Inconel

HSS-Co5: Acero rápido de alta aleación con partes de tungsteno, molibdeno y cobalto. El cobalto previene la formación de granos a altas temperaturas. Así, el acero conserva su dureza. Estas propiedades son necesarias si hay que cortar materiales duros y de alta aleación tales como p.ej. el acero inoxidable, que generan altas temperaturas en la zona de corte. Dureza del acero: 65 ± 1HRC.

"Tratamiento de vapor" es una oxidación controlada de la superficie por CO₂ dejando las sierras circulares terminadas en vapor caliente a unos 350°C. Esto se traduce en:

- Microporos finos para una mejor distribución del líquido refrigerante.
- Dureza superficial de 900 HV.
- Capa superficial excepcionalmente fina que reduce la fricción extremadamente (coeficiente de fricción 0,60).

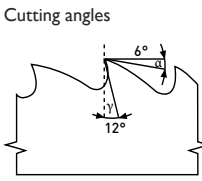


 For steel, stainless steel ≤ 1200 N/mm²
Cast iron, bronze, zinc alloy, Inconel




HSS-Co5: Strongly alloyed high speed steel with content of wolfram, molybdenum and cobalt. Cobalt obstructs critical grain growth and above all, maintains an excellent degree of hardness at high operating temperatures. These characteristics are very important when cutting very high-alloy materials such as stainless steel and very hard metals, which tend to develop high temperatures in the cutting zone. Hardness of this steel: 65 ± 1HRC.

"Steam treated" is a surface modification by CO₂ oxidation. Circular saws are let to tempering in overheated steam of arround 350°C. This results to:

- Microporosity arised on surface enables better coolant distribution
- Surface hardness of 900 HV.
- Extremely fine surface layer decreases the friction (antifriction). Coefficient friction 0,60.



Art. **5.1305**

-  **HSS-DMo5 + REVÊTEMENT Kx + GÉOMÉTRIE DU PROFIL**
-  **HSS-DMo5 + Kx COATED + PROFILE GEOMETRY**
-  **HSS-DMo5 + REVESTIMIENTO Kx + GEOMETRÍA DE PERFIL**

**HSS-DMo5
(M2)-DIN I.3343**

 Fluctuation latérale · Side runout
 Fluctuación lateral

- Ø 200–225 = 0,15
- Ø 250–300 = 0,20
- Ø 315–400 = 0,25
- Ø 425–450 = 0,30


 Réduction de la fluctuation
 latérale sur demande

 Reduced side runout on
 request

 Fluctuación lateral reducida
 previa solicitud.

BR

 Sur demande · On request
 Previa solicitud


 Meilleure géométrie pour la coupe des tubes, profilés en acier / inox $\leq 800 \text{ N/mm}^2$ et en aluminium, cuivre, laiton.

HSS-DMo5: acier rapide comprenant vanadium, tungstène et molybdène.
 – Très bonnes caractéristiques mécaniques et une excellente résistance avec une dureté de $64 \pm 1\text{HRC}$.

Le revêtement Kx fournit une durée de vie beaucoup plus longue que le traitement à la vapeur (voir art 5.1000).

- Haute résistance à des températures de travail élevées. Idéale aussi pour les coupes avec un refroidissement insuffisant, minimal ou vaporisé.

- Appropriée pour une vitesse de coupe élevée en raison du faible coefficient de frottement (0,45) et de la haute dureté de surface de 3500 HV. Donc, idéale pour les machines automatiques.

 Mejor geometría de corte para cortar tubos y perfiles de acero, acero inoxidable $\leq 800 \text{ N/mm}^2$, aluminio, cobre, latón

HSS-DMo5: Acero rápido de alta aleación con tungsteno, vanadio y molibdeno para:

– Muy buenas propiedades mecánicas y excelente resistencia con una dureza de $64 \pm 1\text{HRC}$.

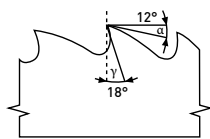
Revestimiento Kx: Por lo general produce una duración mucho más larga que las hojas tratadas con vapor (ver art. 5.1000).

Además:

– Buena resistencia a la alta temperatura de mecanizado. Por tanto también es adecuado en caso de la refrigeración insuficiente, lubricación mínima, lubricación por rociado.

– Mediante un bajo coeficiente de fricción (0,45) y alta dureza superficial de 3500 HV, son posibles mayores velocidades de corte. Por esto es ideal para máquinas automáticas.

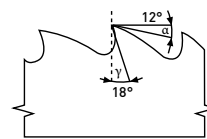
Angles de coupe




Géométrie du profil (BR)



Ángulo del diente



Geometría del perfil (BR)


 Best cutting geometry for cutting pipes, profiles made of steel, stainless steel $\leq 800 \text{ N/mm}^2$, aluminium, copper, brass

HSS-DMo5: High-speed steel which includes vanadium, wolfram and molybdenum. This results to:

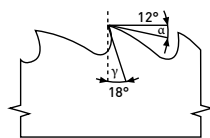
– Very good mechanical characteristics and excellent strength with a hardness of $64 \pm 1\text{HRC}$.

Kx coating provides much longer tool life than steam treated blades (see Art. 5.1000). Furthermore:

– High resistance in high work temperatures. Therefore ideal also in cuts with insufficient cooling, minimal cooling, spray oil (mist).

– Due to low friction coefficient (0,45) and high surface hardness of 3500 HV, suitable for higher cutting speed. Therefore ideal for automatic machines.

Cutting angles



Profile Geometry (BR)



-  **HSS-Co5 + REVÊTEMENT Kx**
-  **HSS-Co5 + COATED Kx**
-  **HSS-Co5 + REVESTIMIENTO Kx**

Art. | 5.1340

HSS-Co5 Cobalt 5% (M35)-DIN 1.3243

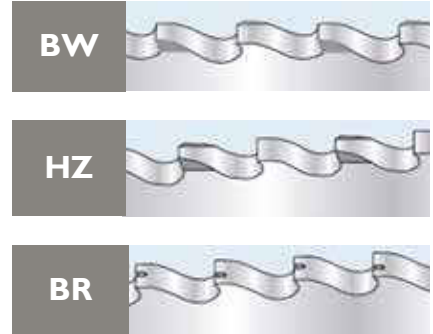
Fluctuation latérale · Side runout
Fluctuación lateral

- Ø 200–225 = 0,15
- Ø 250–300 = 0,20
- Ø 315–400 = 0,25
- Ø 425–450 = 0,30


Réduction de la fluctuation latérale sur demande

Reduced side runout on request

Fluctuación lateral reducida previa solicitud



Sur demande · On request
Previa solicitud

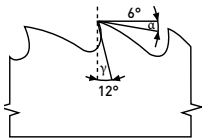
 Pour acier, acier inoxydable ≤ 1200 N/mm², fonte, bronze, alliage de zinc, Inconel

HSS-Co5: acier rapide fortement allié, comprenant tungstène, molybdène et cobalt. Le cobalt fait obstacle à la croissance critique du grain et surtout, maintient un excellent degré de dureté à des températures d'opération élevées. Ces caractéristiques sont très importantes lors de la coupe de matériaux hautement alliés comme l'acier inoxydable et les métaux très durs qui ont tendance à développer de hautes températures dans la zone de coupe. Dureté de cet acier: 65 ± 1HRC.

Le revêtement Kx fournit une durée de vie beaucoup plus longue que le traitement à la vapeur (voir art 5.1300).

- Haute résistance à des températures de travail élevées. Idéale aussi pour les coupes avec un refroidissement insuffisant, minimal ou vaporisé.
- Appropriée pour une vitesse de coupe élevée en raison du faible coefficient de frottement (0,50) et de la haute dureté de surface de 3500 HV. Donc, idéale pour les machines automatiques.

Angles de coupe



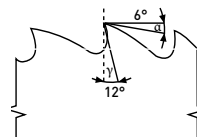
 Para aceros, aceros inoxidables ≤ 1200 N/mm², hierro, bronce, aleaciones de zinc, Inconel

HSS-Co5: Acero rápido de alta aleación con partes de tungsteno, molibdeno y cobalto. El cobalto previene la formación de granos a altas temperaturas. Así, el acero conserva su dureza. Estas propiedades son necesarias si hay que cortar materiales duros y de alta aleación tales como p. ej. el acero inoxidable, que generan altas temperaturas en la zona de corte. Dureza del acero: 65 ± 1HRC.

Revestimiento Kx: Por lo general produce una duración mucho más larga que las hojas tratadas con vapor (ver art. 5.1300). Además:

- Buena resistencia a la alta temperatura de mecanizado. Por tanto también es adecuado en caso de la refrigeración insuficiente, lubricación mínima, lubricación por rociado.
- Mediante un bajo coeficiente de fricción (0,50) y alta dureza superficial de 3500 HV, son posibles mayores velocidades de corte. Por esto es ideal para máquinas automáticas.

Ángulo del diente



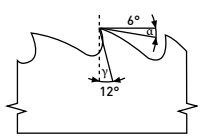
 For steel, stainless steel ≤ 1200 N/mm², cast iron, bronze, zinc alloy, Inconel

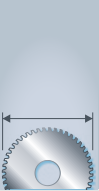




HSS-Co5: Strongly alloyed high speed steel with content of wolfram, molybdenum and cobalt. Cobalt obstructs critical grain growth and above all, maintains an excellent degree of hardness at high operating temperatures. These characteristics are very important when cutting very high-alloy materials such as stainless steel and very hard metals, which tend to develop high temperatures in the cutting zone. Hardness of this steel: 65 ± 1HRC.

Kx coating provides much longer tool life than steam treated blades (see Art. 5.1300). Furthermore:

- High resistance in high work temperatures. Therefore ideal also in cuts with insufficient cooling, minimal cooling, spray oil (mist).
- Due to low friction coefficient (0,50) and high surface hardness of 3500 HV, suitable for higher cutting speed. Therefore ideal for automatic machines.

Cutting angles



				Page 49		Page 50		Page 51		Page 53	
				Art. 5.1000 HSS-DMo5 Traitement de vapeur Steam treated Tratamiento de vapor		Art. 5.1040 HSS-DMo5 Kx-Recouvert Kx-coated Revestimiento Kx		Art. 5.1300 HSS-Co5 Traitement de vapeur Steam treated Tratamiento de vapor		Art. 5.1340 HSS-Co5 Kx-Recouvert Kx-coated Revestimiento Kx	
				Art.		Art.		Art.		Art.	
											
200	1,2	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.200.010	-	-	-	-	-	-
200	1,2	32	200 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.200.020	-	-	-	-	-	-
200	1,2	32	160 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.200.030	-	-	-	-	-	-
200	1,2	32	140 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.200.040	-	-	-	-	-	-
200	1,6	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.200.050	-	-	-	-	-	-
200	1,6	32	200 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.200.060	-	-	-	-	-	-
200	1,6	32	160 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.200.070	-	-	-	-	-	-
200	1,6	32	100 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.200.080	-	-	-	-	-	-
200	1,8	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.200.090	-	-	-	-	-	-
200	1,8	32	200 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.200.100	-	-	-	-	-	-
200	1,8	32	160 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.200.110	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.200.130	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	200 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.200.140	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	160 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.200.150	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	130 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.200.160	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	100 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.200.170	-	-	-	-	-	-
200	2,0	32	100 HZ	-	51000.200.220	-	-	-	-	-	-
225	1,2	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.225.010	-	-	-	-	-	-
225	1,2	32	220 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.225.020	-	-	-	-	-	-
225	1,2	32	180 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.225.030	-	-	-	-	-	-
225	1,2	32	160 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.225.040	-	-	-	-	-	-
225	1,6	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.225.050	-	-	-	-	-	-
225	1,6	32	220 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.225.060	-	-	-	-	-	-
225	1,6	32	180 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.225.070	-	-	-	-	-	-
225	1,6	32	160 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.225.080	-	-	-	-	-	-
225	1,6	32	120 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.225.090	-	-	-	-	-	-
225	2,0	32	0	2 NL REMS/Roller	51000.225.130	-	-	-	-	-	-
225	2,0	32	220 BW	2 NL REMS/Roller	51000.225.140	51040.225.140	51300.225.140	-	-	-	-
225	2,0	32	180 BW	2 NL REMS/Roller	51000.225.150	51040.225.150	51300.225.150	-	-	-	-
225	2,0	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.225.170	-	51300.225.170	-	-	-	-
225	2,0	32	220 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.225.180	51040.225.180	51300.225.180	-	-	-	-
225	2,0	32	180 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.225.190	51040.225.190	51300.225.190	-	-	-	-
225	2,0	32	160 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.225.200	51040.225.200	51300.225.200	-	-	-	-
225	2,0	32	120 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.225.210	51040.225.210	51300.225.210	-	-	-	-
250	1,2	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.010	-	51300.250.010	-	-	-	-
250	1,2	32	240 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.020	-	-	-	-	-	-
250	1,2	32	200 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.030	-	-	-	-	-	-
250	1,2	32	180 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.040	-	-	-	-	-	-
250	1,2	32	160 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.050	-	-	-	-	-	-
250	1,6	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.060	-	51300.250.060	-	-	-	-
250	1,6	32	240 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.070	-	-	-	-	-	-
250	1,6	32	200 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.080	-	-	-	-	-	-
250	1,6	32	180 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.090	-	-	-	-	-	-
250	1,6	32	160 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.100	-	-	-	-	-	-
250	1,6	32	128 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.110	-	-	-	-	-	-
250	2,0	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.150	-	51300.250.150	-	-	-	-
250	2,0	32	240 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.160	51040.250.160	51300.250.160	51340.250.160	-	-	-
250	2,0	32	200 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.170	51040.250.170	51300.250.170	51340.250.170	-	-	-
250	2,0	32	180 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.180	51040.250.180	51300.250.180	51340.250.180	-	-	-
250	2,0	32	160 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.190	51040.250.190	51300.250.190	-	-	-	-
250	2,0	32	140 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.200	-	-	-	-	-	-
250	2,0	32	128 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.210	51040.250.210	51300.250.210	-	-	-	-
250	2,0	32	100 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.220	51040.250.220	51300.250.220	-	-	-	-
250	2,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	51000.250.280	-	51300.250.280	-	-	-	-
250	2,0	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.250.290	51040.250.290	51300.250.290	51340.250.290	-	-	-
250	2,0	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.250.300	51040.250.300	51300.250.300	51340.250.300	-	-	-
250	2,0	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.250.310	51040.250.310	51300.250.310	51340.250.310	-	-	-
250	2,0	40	160 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.250.320	51040.250.320	51300.250.320	-	-	-	-
250	2,0	40	128 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.250.330	51040.250.330	51300.250.330	-	-	-	-
250	2,0	40	100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.250.340	51040.250.340	51300.250.340	-	-	-	-
250	2,5	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.350	-	51300.250.350	-	-	-	-

				Art. 5.1000 HSS-DMo5 Traitement de vapeur Steam treated Tratamiento de vapor		Art. 5.1040 HSS-DMo5 Kx-Recouvert Kx-coated Revestimiento Kx		Art. 5.1300 HSS-Co5 Traitement de vapeur Steam treated Tratamiento de vapor		Art. 5.1340 HSS-Co5 Kx-Recouvert Kx-coated Revestimiento Kx	
					Art.	Art.	Art.	Art.	Art.	Art.	Art.
250	2,5	32	240 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.360	51040.250.360	51300.250.360	51340.250.360			
250	2,5	32	200 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.370	51040.250.370	51300.250.370	51340.250.370			
250	2,5	32	160 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.380	51040.250.380	51300.250.380	51340.250.380			
250	2,5	32	128 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.390	51040.250.390	51300.250.390	-			
250	2,5	32	100 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.250.400	51040.250.400	51300.250.400	-			
250	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	51000.250.440	-	51300.250.440	-			
250	2,5	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.250.460	51040.250.460	51300.250.460	-			
250	2,5	40	160 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.250.470	51040.250.470	51300.250.470	-			
250	2,5	40	128 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.250.480	51040.250.480	51300.250.480	-			
250	2,5	40	100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.250.490	51040.250.490	51300.250.490	-			
275	1,6	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.010	-	51300.275.010	-			
275	1,6	32	280 BW	2-8-45+2-9-50 + 2-11-63	51000.275.020	-	-	-			
275	1,6	32	220 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.030	-	-	-			
275	1,6	32	180 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.040	-	-	-			
275	2,0	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.050	-	51300.275.050	-			
275	2,0	32	280 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.060	51040.275.060	51300.275.060	51340.275.060			
275	2,0	32	220 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.070	51040.275.070	51300.275.070	51340.275.070			
275	2,0	32	200 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.080	51040.275.080	51300.275.080	51340.275.080			
275	2,0	32	180 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.090	51040.275.090	51300.275.090	-			
275	2,0	32	160 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.100	51040.275.100	51300.275.100	-			
275	2,0	32	140 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.110	51040.275.110	51300.275.110	-			
275	2,0	32	110 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.120	51040.275.120	51300.275.120	-			
275	2,0	32	160 BW	4-9-50 + 4-11-63	51000.275.160	-	-	-			
275	1,6	40	0	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.190	-	51300.275.190	-			
275	1,6	40	280 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.200	-	-	-			
275	1,6	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.210	-	-	-			
275	1,6	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.220	-	-	-			
275	2,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.230	-	51300.275.230	-			
275	2,0	40	280 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.240	51040.275.240	51300.275.240	51340.275.240			
275	2,0	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.250	51040.275.250	51300.275.250	51340.275.250			
275	2,0	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.260	51040.275.260	51300.275.260	51340.275.260			
275	2,0	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.270	51040.275.270	51300.275.270	-			
275	2,0	40	160 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.280	51040.275.280	51300.275.280	-			
275	2,0	40	140 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.290	51040.275.290	51300.275.290	-			
275	2,5	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.300	-	51300.275.300	-			
275	2,5	32	280 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.310	51040.275.310	51300.275.310	51340.275.310			
275	2,5	32	220 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.320	51040.275.320	51300.275.320	51340.275.320			
275	2,5	32	180 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.330	51040.275.330	51300.275.330	51340.275.330			
275	2,5	32	160 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.340	51040.275.340	51300.275.340	-			
275	2,5	32	140 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.275.350	51040.275.350	51300.275.350	-			
275	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.470	-	51300.275.470	-			
275	2,5	40	280 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.480	51040.275.480	51300.275.480	51340.275.480			
275	2,5	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.490	51040.275.490	51300.275.490	51340.275.490			
275	2,5	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.500	51040.275.500	51300.275.500	51340.275.500			
275	2,5	40	160 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.510	51040.275.510	51300.275.510	-			
275	2,5	40	140 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.520	51040.275.520	51300.275.520	-			
275	2,5	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.530	-	-	-			
275	2,5	40	110 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.540	-	-	-			
275	2,5	40	90 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.275.550	-	-	-			
300	1,6	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.300.010	-	51300.300.010	-			
300	1,6	32	300 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.300.020	-	-	-			
300	1,6	32	220 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.300.030	-	-	-			
300	1,6	32	180 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.300.040	-	-	-			
300	2,0	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.300.050	-	51300.300.050	-			
300	2,0	32	300 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.300.060	-	-	-			
300	2,0	32	220 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.300.070	-	-	-			
300	2,0	32	180 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.300.080	-	-	-			
300	2,5	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.300.090	-	51300.300.090	-			
300	2,5	32	220 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.300.100	51040.300.100	51300.300.100	51340.300.100			
300	2,5	32	200 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.300.110	51040.300.110	51300.300.110	51340.300.110			
300	2,5	32	180 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.300.120	51040.300.120	51300.300.120	51340.300.120			

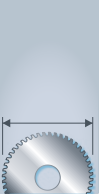



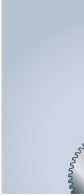
Utilisation voir page · Application see page · Aplicación ver página

Page 49

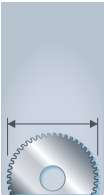

Page 50

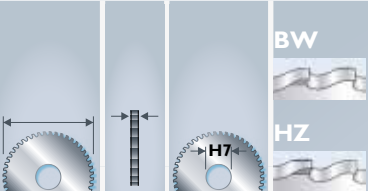
Page 51

Page 53

					Art. 5.1000	Art. 5.1040	Art. 5.1300	Art. 5.1340
					HSS-DMo5 Traitement de vapeur Steam treated Tratamiento de vapor	HSS-DMo5 Kx-Recouvert Kx-coated Revestimiento Kx	HSS-Co5 Traitement de vapeur Steam treated Tratamiento de vapor	HSS-Co5 Kx-Recouvert Kx-coated Revestimiento Kx
					Art.	Art.	Art.	Art.
					51000.300.130	51040.300.130	51300.300.130	51340.300.130
300	2,5	32	160 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.300.140	51040.300.140	51300.300.140	-
300	2,5	32	120 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.300.150	-	-	-
300	2,5	32	100 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.300.210	-	51300.300.210	-
300	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	51000.300.220	51040.300.220	51300.300.220	51340.300.220
300	2,5	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.300.230	51040.300.230	51300.300.230	51340.300.230
300	2,5	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.300.240	51040.300.240	51300.300.240	51340.300.240
300	2,5	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.300.250	51040.300.250	51300.300.250	51340.300.250
300	2,5	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.300.260	51040.300.260	51300.300.260	-
300	2,5	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.300.270	-	-	-
300	2,5	40	100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.010	-	51300.315.010	-
315	1,6	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.020	-	-	-
315	1,6	32	300 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.030	-	-	-
315	1,6	32	240 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.040	-	-	-
315	1,6	32	220 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.050	-	-	-
315	1,6	32	200 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.060	-	51300.315.060	-
315	1,6	40	0	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.070	-	-	-
315	1,6	40	300 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.080	-	-	-
315	1,6	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.090	-	-	-
315	1,6	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.100	-	-	-
315	1,6	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.110	-	51300.315.110	-
315	2,0	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.120	-	-	-
315	2,0	32	300BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.130	-	-	-
315	2,0	32	240 BW	2-8-45 + 2-9-50+2-11-63	51000.315.140	-	-	-
315	2,0	32	220 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.150	-	-	-
315	2,0	32	200 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.160	-	-	-
315	2,0	32	180 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.170	-	51300.315.170	-
315	2,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.180	-	-	-
315	2,0	40	300 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.190	-	-	-
315	2,0	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.200	-	-	-
315	2,0	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.210	-	-	-
315	2,0	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.220	-	-	-
315	2,0	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.230	-	51300.315.230	-
315	2,5	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.240	51040.315.240	51300.315.240	51340.315.240
315	2,5	32	240 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.250	51040.315.250	51300.315.250	51340.315.250
315	2,5	32	220 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.260	51040.315.260	51300.315.260	51340.315.260
315	2,5	32	200 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.270	51040.315.270	51300.315.270	51340.315.270
315	2,5	32	180 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.280	51040.315.280	51300.315.280	51340.315.280
315	2,5	32	160 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.290	51040.315.290	51300.315.290	51340.315.290
315	2,5	32	120 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.300	-	51300.315.300	-
315	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.310	51040.315.310	51300.315.310	51340.315.310
315	2,5	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.320	51040.315.320	51300.315.320	51340.315.320
315	2,5	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.330	51040.315.330	51300.315.330	51340.315.330
315	2,5	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.340	51040.315.340	51300.315.340	51340.315.340
315	2,5	40	180 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.350	51040.315.350	51300.315.350	51340.315.350
315	2,5	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.360	51040.315.360	51300.315.360	-
315	2,5	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.420	-	51300.315.420	-
315	3,0	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.430	51040.315.430	51300.315.430	-
315	3,0	32	240 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.440	51040.315.440	51300.315.440	-
315	3,0	32	200 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.450	51040.315.450	51300.315.450	-
315	3,0	32	160 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.315.460	-	51300.315.460	-
315	3,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.470	51040.315.470	51300.315.470	-
315	3,0	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.480	51040.315.480	51300.315.480	-
315	3,0	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.315.490	51040.315.490	51300.315.490	-
315	3,0	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.325.010	51000.325.010	-	51300.325.010
325	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	51000.325.020	51000.325.020	-	51300.325.020
325	2,5	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.080	51040.350.080	51300.350.080	51340.350.080
350	2,5	32	280 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.350.090	51040.350.090	51300.350.090	51340.350.090
350	2,5	32	240 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.350.100	51040.350.100	51300.350.100	51340.350.100
350	2,5	32	220 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.350.110	51040.350.110	51300.350.110	51340.350.110
350	2,5	32	180 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.350.120	51040.350.120	51300.350.120	51340.350.120
350	2,5	32	160 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63				

Autres dimensions disponibles sur demande · Other dimensions are available on request · Dimensiones adicionales a petición

					Art. 5.1000	Art. 5.1040	Art. 5.1300	Art. 5.1340
					HSS-DMo5 Traitement de vapeur Steam treated Tratamiento de vapor	HSS-DMo5 Kx-Beschichtet Kx-coated Revestimiento Kx	HSS-Co5 Traitement de vapeur Steam treated Tratamiento de vapor	HSS-Co5 Kx-Beschichtet Kx-coated Revestimiento Kx
					Art.	Art.	Art.	Art.
								
350	2,5	32	140 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.350.130	-	-	-
350	2,5	32	120 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.350.140	-	-	-
350	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.150	-	51300.350.150	-
350	2,5	40	350 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.160	51040.350.160	51300.350.160	51340.350.160
350	2,5	40	280 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.170	51040.350.170	51300.350.170	51340.350.170
350	2,5	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.180	51040.350.180	51300.350.180	51340.350.180
350	2,5	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.190	51040.350.190	51300.350.190	51340.350.190
350	2,5	40	180 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.200	51040.350.200	51300.350.200	51340.350.200
350	2,5	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.205	51040.350.205	51300.350.205	51340.350.205
350	3,0	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.350.260	-	51300.350.260	-
350	3,0	32	280 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.350.270	51040.350.270	51300.350.270	51340.350.270
350	3,0	32	240 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.350.280	51040.350.280	51300.350.280	51340.350.280
350	3,0	32	220 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.350.290	51040.350.290	51300.350.290	51340.350.290
350	3,0	32	200 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.350.300	51040.350.300	51300.350.300	51340.350.300
350	3,0	32	180 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.350.310	51040.350.310	51300.350.310	51340.350.310
350	3,0	32	160 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.350.320	51040.350.320	51300.350.320	51340.350.320
350	3,0	32	140 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.350.330	51040.350.330	51300.350.330	-
350	3,0	32	120 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.350.340	51040.350.340	51300.350.340	-
350	3,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.350	-	51300.350.350	-
350	3,0	40	280 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.360	51040.350.360	51300.350.360	51340.350.360
350	3,0	40	240 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.370	51040.350.370	51300.350.370	51340.350.370
350	3,0	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.380	51040.350.380	51300.350.380	51340.350.380
350	3,0	40	200 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.390	51040.350.390	51300.350.390	51340.350.390
350	3,0	40	180 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.400	51040.350.400	51300.350.400	51340.350.400
350	3,0	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.410	51040.350.410	51300.350.410	51340.350.410
350	3,0	40	140 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.420	51040.350.420	51300.350.420	51340.350.420
350	3,0	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.430	51040.350.430	51300.350.430	-
350	3,0	40	110 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.440	51040.350.440	51300.350.440	-
350	3,0	40	90 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.350.450	51040.350.450	51300.350.450	-
350	3,0	50	0	4-15-80 + 4-14-85	51000.350.460	-	51300.350.460	-
350	3,0	50	220 BW	4-15-80 + 4-14-85	51000.350.470	-	51300.350.470	-
350	3,0	50	180 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.350.480	-	51300.350.480	-
350	3,0	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.350.490	-	51300.350.490	-
350	3,0	50	140 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.350.500	-	51300.350.500	-
350	3,0	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.350.510	-	51300.350.510	-
370	2,5	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.370.010	-	51300.370.010	-
370	2,5	32	220 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.370.020	-	-	-
370	2,5	32	160 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.370.030	-	-	-
370	2,5	32	120 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.370.040	-	-	-
370	2,5	40	0	2-8-55 + 4-12-64	51000.370.050	-	51300.370.050	-
370	2,5	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.370.060	-	-	-
370	2,5	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.370.070	-	-	-
370	2,5	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.370.080	-	-	-
370	2,5	50	0	4-15-80 + 4-14-85	51000.370.090	-	-	-
370	2,5	50	220 BW	4-15-80 + 4-14-85	51000.370.100	-	-	-
370	2,5	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.370.110	-	-	-
370	2,5	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.370.120	-	-	-
370	3,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	51000.370.130	-	51300.370.130	-
370	3,0	40	220 BW	2-8-55 + 4-12-64	51000.370.140	-	-	-
370	3,0	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.370.150	-	-	-
370	3,0	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.370.160	-	-	-
370	3,0	50	0	4-15-80 + 4-14-85	51000.370.170	-	51300.370.170	-
370	3,0	50	220 BW	4-15-80 + 4-14-85	51000.370.180	51040.370.180	51300.370.180	-
370	3,0	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.370.190	51040.370.190	51300.370.190	-
370	3,0	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.370.200	51040.370.200	51300.370.200	-
370	3,0	50	100 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.370.210	51040.370.210	51300.370.210	-
400	2,5	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.400.010	-	51300.400.010	-
400	2,5	32	240 BW	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.400.020	-	-	-
400	2,5	32	200 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.400.030	-	-	-
400	2,5	32	160 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.400.040	-	-	-
400	2,5	50	0	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.050	-	51300.400.050	-

					Art. 5.1000 HSS-DMo5 Traitement de vapeur Steam treated Tratamiento de vapor	Art. 5.1040 HSS-DMo5 Kx-Recouvert Kx-coated Revestimiento Kx	Art. 5.1300 HSS-Co5 Traitement de vapeur Steam treated Tratamiento de vapor	Art. 5.1340 HSS-Co5 Kx-Recouvert Kx-coated Revestimiento Kx
					Art.	Art.		
400	2,5	50	240 BW	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.060	-	-	-
400	2,5	50	200 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.070	-	-	-
400	2,5	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.080	-	-	-
400	3,0	32	0	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.400.090	-	51300.400.090	-
400	3,0	32	200 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.400.100	-	-	-
400	3,0	32	160 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.400.110	-	-	-
400	3,0	32	120 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.400.120	-	-	-
400	3,0	32	100 HZ	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63	51000.400.130	-	-	-
400	3,0	40	0	2-8-55 + 4-12-64	51000.400.140	-	51300.400.140	-
400	3,0	40	200 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.400.150	-	51300.400.150	-
400	3,0	40	160 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.400.160	-	51300.400.160	-
400	3,0	40	120 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.400.170	-	51300.400.170	-
400	3,0	40	100 HZ	2-8-55 + 4-12-64	51000.400.180	-	51300.400.180	-
400	3,0	50	0	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.190	-	51300.400.190	-
400	3,0	50	200 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.200	-	51300.400.200	-
400	3,0	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.210	-	51300.400.210	-
400	3,0	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.220	-	51300.400.220	-
400	3,0	50	100 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.230	-	51300.400.230	-
400	3,5	50	0	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.270	-	51300.400.270	-
400	3,5	50	200 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.280	-	51300.400.280	-
400	3,5	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.290	-	51300.400.290	-
400	3,5	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.300	-	51300.400.300	-
400	3,5	50	100 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.310	-	51300.400.310	-
400	4,0	50	0	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.360	-	51300.400.360	-
400	4,0	50	200 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.370	-	51300.400.370	-
400	4,0	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.380	-	51300.400.380	-
400	4,0	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.390	-	51300.400.390	-
400	4,0	50	100 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.400.400	-	51300.400.400	-
425	3,0	50	0	4-15-80 + 4-14-85	51000.425.040	-	51300.425.040	-
425	3,0	50	220 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.425.050	-	-	-
425	3,0	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.425.060	-	-	-
425	3,5	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.425.080	-	51300.425.080	-
425	3,5	40	220 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.425.090	-	-	-
425	3,5	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.425.100	-	-	-
425	3,5	50	0	4-15-80 + 4-14-85	51000.425.110	-	51300.425.110	-
425	3,5	50	220 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.425.120	-	-	-
425	3,5	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.425.130	-	-	-
425	4,0	50	0	4-15-80 + 4-14-85	51000.425.190	-	51300.425.190	-
450	3,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.010	-	51300.450.010	-
450	3,0	40	240 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.020	-	-	-
450	3,0	40	200 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.030	-	-	-
450	3,0	40	180 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.040	-	-	-
450	3,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.050	-	-	-
450	3,0	40	120 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.060	-	-	-
450	3,0	50	0	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.070	-	51300.450.070	-
450	3,0	50	240 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.080	-	-	-
450	3,0	50	200 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.090	-	-	-
450	3,0	50	180 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.100	-	-	-
450	3,0	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.110	-	-	-
450	3,0	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.120	-	-	-
450	3,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.010	-	51300.450.010	-
450	3,0	40	240 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.020	-	-	-
450	3,0	40	200 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.030	-	-	-
450	3,0	40	180 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.040	-	-	-
450	3,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.050	-	-	-
450	3,0	40	120 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.060	-	-	-
450	3,0	50	0	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.070	-	51300.450.070	-
450	3,0	50	240 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.080	-	-	-
450	3,0	50	200 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.090	-	-	-
450	3,0	50	180 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.100	-	-	-
450	3,0	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.110	-	-	-

Utilisation voir page · Application see page · Aplicación ver página

Page 49

Page 50

Page 51

Page 53

					Art. 5.1000 HSS-DMo5 Traitement de vapeur Steam treated Tratamiento de vapor	Art. 5.1040 HSS-DMo5 Kx-Recouvert Kx-coated Revestimiento Kx	Art. 5.1300 HSS-Co5 Traitement de vapeur Steam treated Tratamiento de vapor	Art. 5.1340 HSS-Co5 Kx-Recouvert Kx-coated Revestimiento Kx
					Art.	Art.	Art.	Art.
450	3,0	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.120	-	-	-
450	3,5	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.130	-	51300.450.130	-
450	3,5	40	240 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.140	-	-	-
450	3,5	40	200 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.150	-	-	-
450	3,5	40	180 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.160	-	-	-
450	3,5	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.170	-	-	-
450	3,5	40	120HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.180	-	-	-
450	3,5	50	0	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.190	-	51300.450.190	-
450	3,5	50	240 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.200	-	-	-
450	3,5	50	200 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.210	-	-	-
450	3,5	50	180HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.220	-	-	-
450	3,5	50	160 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.230	-	-	-
450	3,5	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.240	-	-	-
450	4,0	40	0	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.250	-	51300.450.250	-
450	4,0	40	240 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.260	-	-	-
450	4,0	40	200 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.270	-	-	-
450	4,0	40	180 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.280	-	-	-
450	4,0	40	160 HZ	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.290	-	-	-
450	4,0	40	120 Hz	2-15-80 + 2-15-100 + 4-12-64	51000.450.300	-	-	-
450	4,0	50	0	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.310	-	51300.450.310	-
450	4,0	50	240 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.320	-	-	-
450	4,0	50	180 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.330	-	-	-
450	4,0	50	120 HZ	4-15-80 + 4-14-85	51000.450.340	-	-	-

Autres dimensions disponibles sur demande · Other dimensions are available on request · Dimensiones adicionales a petición



🇫🇷 SCIES COUPE TUYAUX • ORBITAL

CARBURE • CERMET • DIAMANT • HSS-DM05 • HSS-Co5

🇬🇧 ORBITAL PIPE CUTTING

CARBIDE • CERMET • DIAMOND • HSS-DM05 • HSS-Co5

🇪🇸 TUBULARES • ORBITALES

CARBURO • CERMET • DIAMANTADA • HSS-DM05 • HSS-Co5

COUPE TUYAUX · ORBITAL

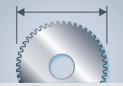


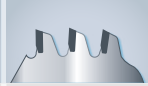

ORBITAL PIPE CUTTING

TUBULARES · ORBITALES

Art. **5.3950** **CARBURE · CARBIDE · CARBURO**

- Lames de scies circulaires carbure pour la coupe des tuyaux en acier, cuivre, aluminium, plastique.
- Carbide tipped circular saws for cutting in pipes made of steel, copper, aluminium, plastic.
- Hoja de sierra provista de metal duro para cortar tubos de acero, cobre, aluminio, plástico.

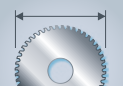


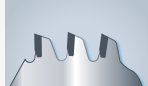



Art.	CONVIENT AUX MACHINES SUITABLE FOR MACHINES ADECUADAS PARA MÁQUINAS					
53950.140.010	Georg Fischer (GF) + Orbitalum Scorp 220/360 Exact PC 170, 170E, 220E, 200, 3650	140	1,8/1,4	62	46 WWF	-
53950.140.020	Georg Fischer (GF) + Orbitalum Scorp 220/360 Exact PC 170, 170E, 220E, 200, 3650	I 140	1,8/1,4	62	48 WWF	-
53950.165.010	Exact PC 280E, 360E	I 165	1,8/1,4	62	54 WWF	-

Art. **5.3960** **CERMET · CERMET · CERMET**

- Lames de scies circulaires Cermet (céramique) pour une durée de vie maximale. Pour la coupe des tuyaux en acier inoxydable, acier résistant à l'acide, acier, cuivre, aluminium, plastique.
- Cermet (Ceramic) tipped circular saw blades for maximum tool life. For cutting pipes made of stainless steel, acid resistant steel, steel, copper, aluminium plastic.
- Hoja de sierra Cermet (cerámica) provista para la máxima vida útil. Para cortar tubos de acero inoxidable, acero resistente a los ácidos, acero, cobre, aluminio, plástico.

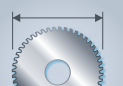








Art.	CONVIENT AUX MACHINES SUITABLE FOR MACHINES ADECUADAS PARA MÁQUINAS					
53960.140.010	Georg Fischer (GF) + Orbitalum Scorp 220/360 Exact PC 170, 170E, 220E, 200, 3650	140	1,8/1,4	62	46 WZ	-
53960.140.020	Georg Fischer (GF) + Orbitalum Scorp 220/360 Exact PC 170, 170E, 220E, 200, 3650	I 140	1,8/1,4	62	48 WWF	-
53960.165.010	Exact PC 280E, 360E	I 165	1,8/1,4	62	54 WWF	-

Art. **5.3970** **DIAMANT · DIAMOND · DIAMANTADA**

- Lames de scies circulaires avec grains de diamant pour la coupe de tuyaux en fonte ductile (GGG), fonte avec couche de béton, fibre de verre (FRP), fibre de carbone (CFRP).
- Diamond-Grit circular saw blades for cutting in pipes made of cast iron, ductile cast iron (GGG), cast iron with layer of concrete, fiberglass (FRP), carbon fiber (CFRP).
- Hoja diamantada para cortar tubos de hierro fundido, hierro fundido nodular (GGG), hierro fundido con capa de hormigón, fibra de vidrio (GFK), fibra de carbono (CFK).






Art.	CONVIENT AUX MACHINES SUITABLE FOR MACHINES ADECUADAS PARA MÁQUINAS					
53970.140.010	Georg Fischer (GF) + Orbitalum Scorp 220/360 Exact PC 170, 170E, 220E, 200, 3650	I 140	2,7/1,5	62		-
53970.165.010	Exact PC 280E, 360E	I 165	2,7/1,5	62		-

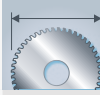



COUPE TUYAUX · ORBITAL · COBALT 5% OU DMo5

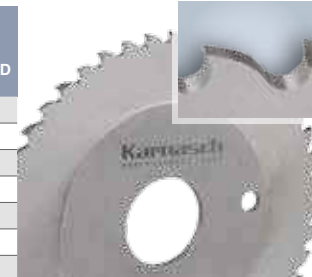
ORBITAL PIPE CUTTING · COBALT 5% OR DMo5

TUBULARES · ORBITALES · COBALTO 5% O DMo5




-  HSS-Co5 Cobalt pour la coupe de tuyaux en acier inoxydable, acier, métaux non ferreux.
-  HSS-Co5 Cobalt for cutting pipes made of stainless steel, steel, non ferrous metals.
-  HSS-Co5 Cobalto para cortar tubos en acero inoxidable, acero, metales NE.

Art. **5.3980**

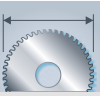



Art.	CONVIENT AUX MACHINES SUITABLE FOR MACHINES ADECUADAS PARA MÁQUINAS					ÉPAISSEUR DE PAROI FOR PIPE THICKNESS PARA ANCHOS DE PARED
53980.063.010	GF, Axxair, Protem	I 63	1,6	16	64 BW	1–3 mm
53980.063.020	GF, Axxair, Protem	I 63	1,6	16	100 BW	0,6–1,5 mm
53980.068.010	GF, Axxair, Protem	I 68	1,6	16	44 BW	2–7 mm
53980.068.020	GF, Axxair, Protem	I 68	1,6	16	72 BW	1–3 mm
53980.080.010	GF, Axxair	I 80	2,0	16	34 BW	5–12 mm
53980.080.020	GF, Axxair	I 80	2,0	16	54 BW	2–7 mm
53980.080.030	GF, Axxair	I 80	2,0	16	80 BW	1–3 mm



GF: Georg Fisher




-  HSS-Co5 Cobalt + revêtement Kx pour la coupe de tuyau en acier inoxydable, acier, métaux non ferreux. Dû au revêtement Kx la vie de l'outil est augmentée, même avec une utilisation sous-optimale d'un liquide de refroidissement.
-  HSS-Co5 Cobalt + Kx coating for cutting pipes made of stainless steel, steel, non ferrous metals. Due to the Kx coating the tool life is excellent even at sub-optimal cooling.
-  HSS-Co5 Cobalto + revestimiento Kx para cortar tubos en acero inoxidable, acero, metales NE. Mediante el revestimiento Kx se alcanza la máxima duración (incluso sin una refrigeración óptima).

Art. **5.3990**

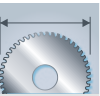

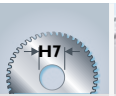

Art.	CONVIENT AUX MACHINES SUITABLE FOR MACHINES ADECUADAS PARA MÁQUINAS					ÉPAISSEUR DE PAROI FOR PIPE THICKNESS PARA ANCHOS DE PARED
53990.063.010	GF, Axxair, Protem	I 63	1,6	16	64 BW	1–3 mm
53990.063.020	GF, Axxair, Protem	I 63	1,6	16	100 BW	0,6–1,5 mm
53990.068.010	GF, Axxair, Protem	I 68	1,6	16	44 BW	2–7 mm
53990.068.020	GF, Axxair, Protem	I 68	1,6	16	72 BW	1–3 mm
53990.080.010	GF, Axxair	I 80	2,0	16	34 BW	5–12 mm
53990.080.020	GF, Axxair	I 80	2,0	16	54 BW	2–7 mm
53990.080.030	GF, Axxair	I 80	2,0	16	80 BW	1–3 mm



GF: Georg Fisher




-  HSS-DMo5 pour la coupe de tuyaux en acier, métaux non-ferreux.
-  HSS-DMo5 for cutting pipes made of steel, non ferrous metals.
-  HSS-DMo5 para cortar tubos en acero, metales NE.

Art. **5.4000**

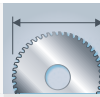

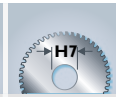

Art.	CONVIENT AUX MACHINES SUITABLE FOR MACHINES ADECUADAS PARA MÁQUINAS					ÉPAISSEUR DE PAROI FOR PIPE THICKNESS PARA ANCHOS DE PARED
54000.063.010	GF	G 63	1,6	16	44 BW	2–7 mm
54000.063.020	GF	G 63	1,6	16	80 BW	1–3 mm
54000.068.010	GF	G 68	1,6	16	44 BW	2–7 mm



GF: Georg Fisher

-  HSS-Co5 Cobalt pour la coupe de tuyaux en acier inoxydable, acier, métaux non-ferreux.
-  HSS-Co5 Cobalt for cutting pipes made of stainless steel, steel, non ferrous metals.
-  HSS-Co5 Cobalto para cortar tubos en acero inoxidable, acero, metales NE.


Art. **5.4010**



Art.	CONVIENT AUX MACHINES SUITABLE FOR MACHINES ADECUADAS PARA MÁQUINAS					ÉPAISSEUR DE PAROI FOR PIPE THICKNESS PARA ANCHOS DE PARED
54010.063.010	GF	G 63	1,6	16	44 BW	2–7 mm
54010.063.020	GF	G 63	1,6	16	64 BW	1–3 mm
54010.063.030	GF	G 63	1,2	16	100 BW	0,6–1,5 mm
54010.068.010	GF	G 68	1,6	16	44 BW	2–7 mm
54010.068.020	GF	G 68	1,6	16	72 BW	1–3 mm
54010.068.030	GF	G 68	1,6	16	84 BW	0,8–2,5 mm
54010.075.010	GF	G 75	2,0	16	32 BW	6–10 mm




GF: Georg Fisher






-  **ENSEMBLE DE SCIES**
-  **SAW SETS**
-  **JUEGOS DE SIERRAS**


-  Assemblez votre propre ensemble dans un coffret en bois de haute qualité. Coffret ayant une capacité de 3 lames pouvant avoir un diamètre jusqu'à 355 mm. Choisissez parmi notre gamme complète.
-  Assemble your own action set in a high-quality wood case. 3 blades up to a maximum diameter of 355mm fit in the case. Select from our entire range.

-  Elija su propio set para la caja de madera de alta calidad. En ella caben hasta 3 hojas de hasta un máximo de 355 mm de diámetro. Usted puede elegir entre nuestra completa gama.



-  **PRÉSENTOIRS DE SCIES**
-  **SAW DISPLAYS**
-  **MOSTRADOS DE SIERRAS**

-  Organisez votre propre présentoir. Choisissez parmi notre gamme complète.
-  Put together your own display. Select from our range.

-  Organice su propio mostrador. Elija entre nuestra gama.

2 m

80 cm

Distribué par / Distributed by :

