

HW- Kreissägeblatt

Für den ersten Schnitt im Massivholz

Maximale Stabilität, hohe Widerstandsfähigkeit

Diese Sägeblatt wurde entwickelt um präzise Schnitte im Massivholz (Weich-Hartholz), mit einem Feuchtigkeitsgehalt bis zu 15 Prozent zu ermöglichen. Die Flachzahngeometrie in Kombination mit inneren und äußeren HW-Räumern garantiert einen stabilen Schnitt und erhöht die Lebensdauer des Werkzeuges. Bei Frezite finden Sie das richtige Sägeblatt für den Längsschnitt, unabhängig von den Eigenschaften des Holzes (trocken, natürlich feucht, oder naß).



TECHNISCHE INFORMATIONEN

- Spezielle Hitze und Oberflächenbehandlung.
- Optimierte Zahngeometrie für hohe Standzeiten.
- Hartmetallzähne mit einer höheren Zähigkeit für industrielle Anwendungen.

MASCHINEN

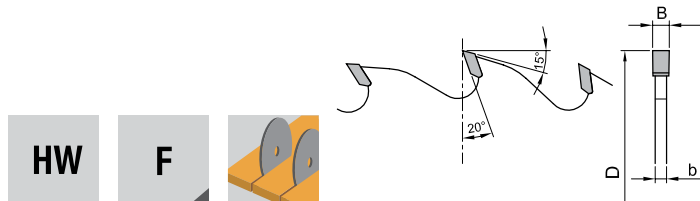
- Für Ein- und Mehrspindel Maschinen.

VORTEILE

- Stabilerer Grundkörper durch Wärmebehandlung.
- Weniger Späne- und Harzanhaftungen am Grundkörper aufgrund der speziellen Oberflächenbehandlung.
- Reduzierter Stromverbrauch aufgrund der Kombination aus Zähnen / Räumern und neuen Laserornamenten.
- Höhere Festigkeit gegen Abbrechen bei extremer Belastung.

ANWENDUNGEN

- Ideal für anspruchsvolle Anwendungen, die hohe Leistung und Haltbarkeit erfordern. Für den Längsschnitt in Weich- und Hartholz mit einem maximalen Feuchtigkeitsgehalt von 15%.



D	B	b	d	Z+RZ	NL/TK	T Min-max	FL Max	Ref.
250	3,2	2,2	70	20F+4	4/21x6	40-55	120	856.250.120.70
	3,2	2,2	80	20F+4	2/21x6 + 2/13x5	40-55	120	856.250.120.80
300	3,2	2,2	70	20F+4	4/21x6	45-70	120	856.300.120.70
	3,2	2,2	80	20F+4	2/21x6 + 2/13x5	45-70	120	856.300.120.80
350	3,5	2,5	70	24F+4	4/21x6	50-100	120	856.350.124.70
	3,5	2,5	80	24F+4	2/21x6 + 2/13x5	50-100	120	856.350.124.80

D – Durchmesser
B – Schnittbreite

b – Grundkörperdicke
d – Bohrungsdurchmesser

Z – Zähnezahl
NL/TK – Nebenlöcher/Teilkreis der Nebenlöcher

T – Nuttiefe

FL – Flanschdurchmesser

