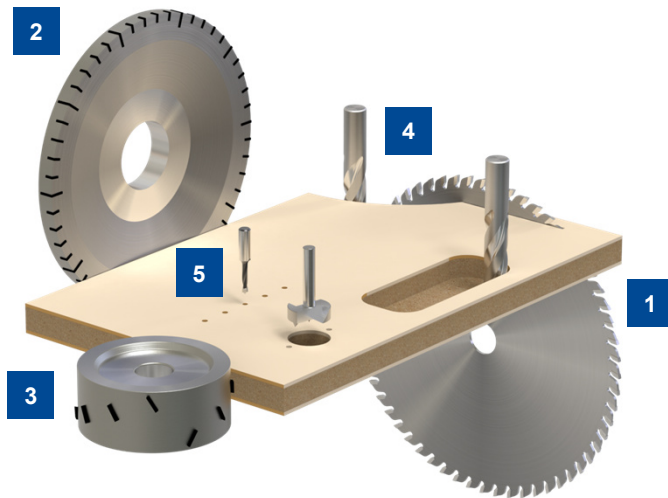


Bild: Sauerländer Spanplatten GmbH & Co. KG

### AUF EINEN BLICK

- Holzwerkstoff-Verbundplatte (Röhrenspan-Einlage)
- Gewichtsersparnis bis zu 60%
- Plattenstärke: 30-60 mm



<b>1</b>	<b>HW Formatkreissägeblatt Premium</b> D350x3,5/2,5x30 Z84 FZ/TR n=4500-5000min <sup>-1</sup>	<b>163007</b>
	<b>HW Plattenaufteilkreissägeblatt Premium</b> D420x4,8/3,5x60 Z72 FZ/TR n=4000-5000min <sup>-1</sup> f <sub>z</sub> =0,08-0,1mm	<b>163426</b>
	<b>Ritzkreissägeblätter maschinenspezifisch auf Anfrage</b>	
<b>2</b>	<b>HW Segmentzerspaner</b> D250x29x80 Z48 ES LL/RL n=6000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =25-35 m/min	<b>064410 + 061878</b> <b>064411 + 061879</b>
	<b>DP Kompaktzerspaner</b> D250x10x60 Z36 LL/RL n=6000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =25-30m/min	<b>190390 / 190391</b>
<b>3</b>	<b>DP Fügefräser WhisperCut</b> D100x65,2x30 Z3x6 LL/RL n=6000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =15-25m/min	<b>090887 / 090888</b>
<b>4</b>	<b>HW Schrubb-Schlichtfräser, Marathon, wechselseitiger Drall</b> D20 NL75 S20x50 GL140 Z2+2 n=18000-24000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =6-15m/min	<b>240403</b>
	<b>DP Oberfräser Diamaster PRO</b> D20 NL58 S25x55 GL125 Z2+2 n=18000-24000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =6-15m/min	<b>191097</b>
<b>5</b>	<b>HW Dübellochbohrer</b> D10 S10x25 GL70 Z2 LL/RL n=4500-6000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =1,5-2,5m/min	<b>033540 / 033541</b>
	<b>HW Durchgangslochbohrer</b> D8 S10x27 GL70 Z2 LL/RL n=4500-6000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =1,0-2,0m/min	<b>034104 / 034105</b>
	<b>HW Beschlaglochbohrer</b> D35 S10x26 GL70 Z2/V2 n=3500min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =1,5-2,5m/min	<b>034823</b>

HW = Schneidstoff Hartmetall  
für universelle Anwendungen  
DP = Schneidstoff Diamant  
für längere Werkzeugstandwege  
(empfohlen für abrasive Werkstoffe)

Z = Zähnezahl  
n = Drehzahl  
v<sub>f</sub> = Vorschubgeschwindigkeit  
f<sub>z</sub> = Zahnvorschub  
Ü = Sägeblattüberstand

D = Durchmesser  
S = Schaftabmessung  
GL = Gesamtlänge  
NL = Nutzlänge