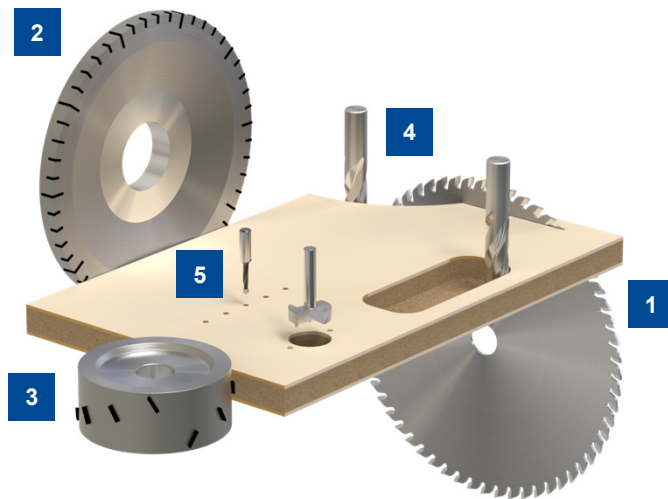




Bild: TONELLI France

### AUF EINEN BLICK

- Innenkern aus Papierwaben
- Beidseitig kaschiert mit verschiedenen Papierverklebungen (PVA Leim)
- Plattenstärke: 10-100 mm



<b>1</b>	<b>HW Formatkreissägeblatt Katana</b> D303x3,2/2,2x30 Z100 WZ/WZ/FZ n=5000-6000min <sup>-1</sup>	<b>161201</b>
	<b>HW Formatkreissägeblatt</b> (reduzierte Schnittbreite) D300x2,2/1,8x30 Z120 FZFA/FZFA n=3000-5000min <sup>-1</sup> Ü=10mm	<b>060276</b>
	<b>HW Plattenaufteilkreissägeblatt Katana</b> D355x3,0/2,2x30 Z120 FZ/WZ n=4000-5000min <sup>-1</sup> f <sub>z</sub> =0,09-0,1mm	<b>161202</b>
	<b>HW Plattenaufteilkreissägeblatt</b> (reduzierte Schnittbreite) D350x2,4/2,0x30 Z140 FZFA/FZFA n=3000-4000min <sup>-1</sup> f <sub>z</sub> =0,03-0,1mm	<b>060279</b>
	<b>Ritzkreissägeblätter maschinenspezifisch auf Anfrage</b>	
<b>2</b>	<b>HW Segmentzersetzer</b> D260x29x80 Z66 ES LL/RL n=6000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =25-30 m/min	<b>064410 + 061965</b> <b>064411 + 061966</b>
<b>3</b>	<b>HW Kopiermesserkopf HeliCut 15</b> D125x93,7x30 Z2/V2+2 n=9000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =8-12m/min	<b>132604</b>
<b>4</b>	<b>HW Schrupp-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>5</b>	<i>In der Regel keine Anwendung von Bohrwerkzeugen. Nur bei Verwendung von Deckschichten.</i>	

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