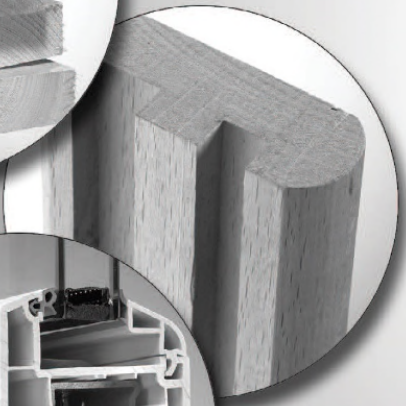




**EDN**<sup>®</sup>  
*euronorm-quality*

Made in Germany

**Katalog 58**  
**Kreissägeblätter**

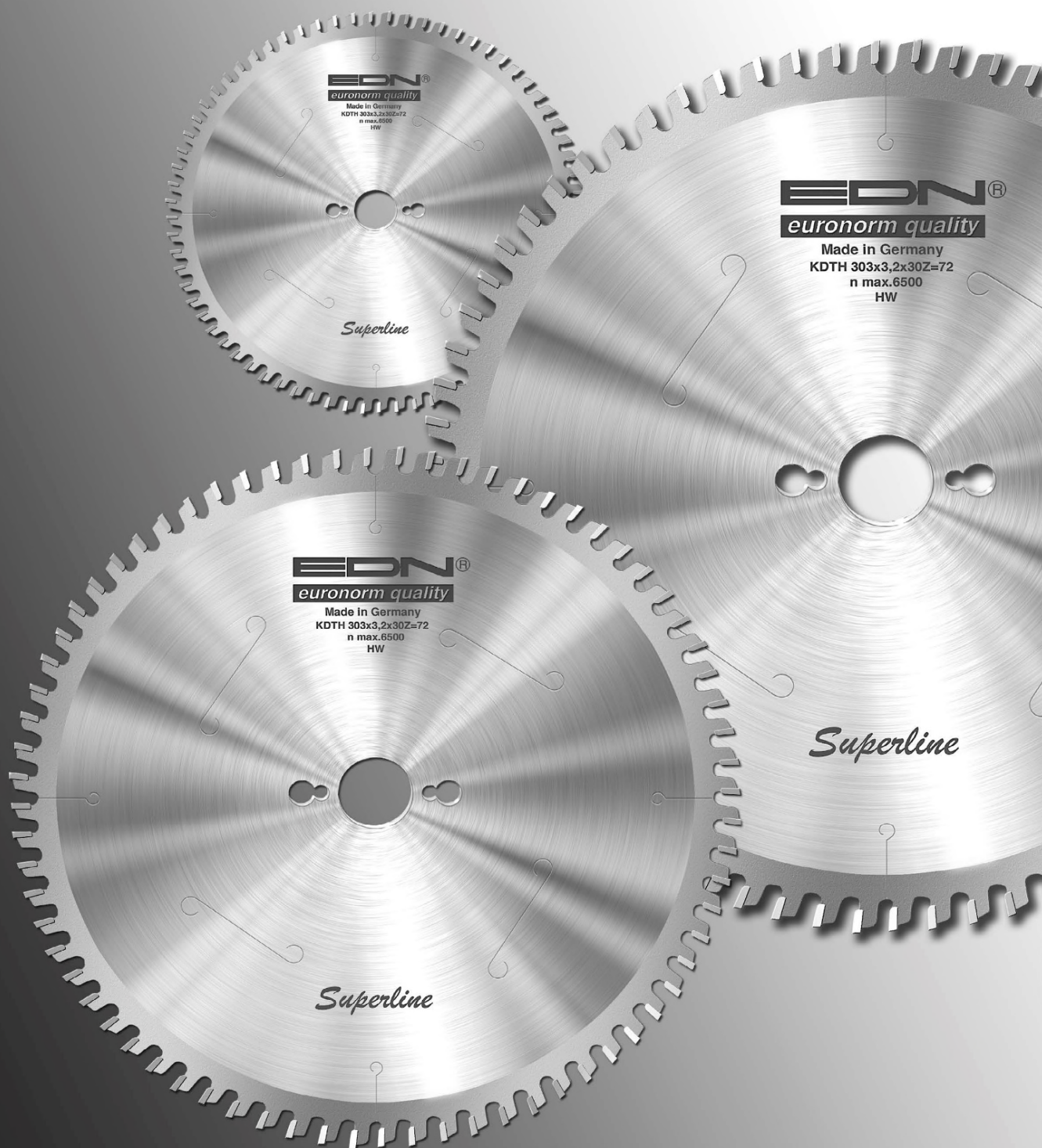
Gültig ab 01.04.2021



**EDN**  
*euronorm-qua*

**EDN®**

euronorm-quality



Die Toleranzen der EDN HW-bestückten Werkzeuge entsprechen der EN Norm 847-1+2+3, ebenso gewährleisten wir die Einhaltung der BG-Richtlinien für Handvorschub.

## Werkstoffzuordnung

Welches EDN-Kreissägeblatt für welchen Werkstoff ?

| Werkstoff                                      |              | Sägentypen besonders empfehlenswert   | Sägentypen für gute Schnittqualität       |
|------------------------------------------------|--------------|---------------------------------------|-------------------------------------------|
| <b>Naturhölzer</b>                             | weich-längs  | LFZ2, LF, LW, LFR, ZFR                | LFZ1, LWS, LWZ, QW, UWS, UW, GW, WPA, ZWR |
|                                                | weich-quer   | QW, UWS, UW, GW                       | LFZ2, LWS, LWZ, WKN, ZWR, WPA             |
|                                                | hart-längs   | LF, UWS, UW, GW, LFR                  | LFZ.I, LFZ2, LWS, LWZ, QW, ZFR, ZWR       |
|                                                | hart-quer    | UWS, UW, GW, LWP, UWP                 | LWS, LWZ, QW, WKN, ZWR, WPA               |
|                                                |              |                                       |                                           |
| <b>Exotenhölzer</b>                            | hart-längs   | UWS, UW, GW, LFR                      | LWS, LWZ, ZFR, ZWR, QW                    |
|                                                | hart-quer    | UWS, UW, GW, UWP                      | LWS, LWZ, ZWR, QW                         |
| <b>Edelhölzer</b>                              | längs        | UWS, UW, GW                           | VWS, VW                                   |
|                                                | quer         | UWD                                   | VWS, VW                                   |
| <b>Furniere</b>                                | längs        | GW, UH, FWD                           | UWS, UW, KWS, KW, VWS, VW                 |
|                                                | quer         | KWS, KW, VWS, VW, UH, FWD             | QW, UWS, UW, GW                           |
| <b>Tischlerplatten</b>                         | längs        | KWS, KW                               | LWS, LWZ, UWS, UW, GW, UWP, UH            |
|                                                | quer         | KWS, KW                               | QW, UWS, UW, GW, UWP, UH                  |
| <b>Sperrholzplatten</b>                        |              | GW, KWS, KW, VWS, VW                  | LWS, LWZ, QW, UWS, UW, UH, UWP            |
| <b>Hartfaserplatten</b>                        |              | VWS, VW, UWP                          | QW, UWS, UW, GW, KWS, KW, UH, PTF         |
| <b>Plattenwerkstoffe furniert</b>              |              |                                       |                                           |
|                                                | einseitig    | GW, KWS, KW, VWS, VW, UH              | LWS, LWZ, QW, UWS, UW                     |
|                                                | beidseitig   | UH, VWN                               | KDTH, KDH, KWS, KW, VWS, VW               |
| <b>Plattenwerkstoffe kunststoffbeschichtet</b> |              |                                       |                                           |
|                                                | einseitig    | KWS, KW, VWS, VW, KDTH, KDH, VTS, VTF | LWS, LWZ, QW, UWS, UW, GW, UH, KTS, KTF   |
|                                                | beidseitig   | KDTH, KDH, PTF, VWN, VDTF             | KWS, KW, VWS, VW, VTS, VTF                |
| <b>Kunststoffe</b>                             | Duroplaste   | VTS, VTF                              | KWS, KW, VWS, VW                          |
|                                                | Thermoplaste | KTS, KTF, KWS, KW, VW, VWS            | LWS, LWZ, UWS, UW, GW                     |
| <b>Hartpapier, Hartgewebe</b>                  |              |                                       | UWS, UW, VW, UWP                          |
| <b>Aluminium</b>                               | Profile      | NE neg                                | NE pos, FWD, NFD                          |
|                                                | Vollmaterial | NE pos                                | NE neg                                    |
| <b>Stahl</b>                                   |              | HS(HSS), STS, Segment                 | STW                                       |
| <b>Mineralfaserplatten</b>                     |              | GW                                    | LWS, LWZ, QW, UWS, UW, PTF                |
| <b>Steinwolleplatten</b>                       |              | UWS, UW, UWP                          | LWS, LWZ, QW, GW                          |
| <b>Gipsplatten</b>                             |              |                                       | LFZ2, LWS, LWZ, QW, UWS, UW, GW           |
| <b>blechummantelte Wärmedämmplatten</b>        |              | STI.STW                               | ATF                                       |
| <b>Holzleisten, Bilderrahmen</b>               |              | VTH                                   | VWS, VW, VTS, VTF, NE neg                 |

**D**ie Übersicht soll Ihnen zunächst einen groben Überblick geben. Die richtige Auswahl des Sägeblattes ist natürlich abhängig von mehreren Faktoren, wie z.B. Maschinentyp, Schnitthöhe, etc.

Technische Hinweise zu den einzelnen EDN-Sägeblatttypen entnehmen Sie bitte den Beschreibungen auf der jeweiligen Katalogseite.

## Technische Informationen

### Für den Einsatz von EDN-Hartmetallbestückten Kreissägeblättern

**D**ie Maschine muss einen spiel- und schwingfreien Spindellauf haben. Der Planschlag der Flansche darf nicht mehr als 0,02 mm und der Rundschlag der Spindel nicht mehr als 0,03 mm betragen. Der Flanschdurchmesser soll so groß wie möglich gewählt werden, da große Flansche das Flattern des Sägeblattes verhindern, besonders bei extrem dünnen Blättern. Nach Möglichkeit soll der Flansch nicht kleiner als 1/3 des Blattdurchmessers sein.

Vor Gebrauch sind die Flansche stets zu reinigen. Vor Umschalten des Motors ist dringend zu prüfen, ob das Sägeblatt frei läuft. Auf einwandfreie Werkstückführung und winkelgerechte Werkstückauflage zur Arbeitsspindel achten. Die günstigste Schnittgeschwindigkeit zum Bearbeiten von Holz- und Plattenwerkstoffen liegt zwischen 60 und 100 m/sec. Je weicher der Werkstoff, desto höher die Schnittgeschwindigkeit. Fremdeinflüsse im Werkstoff z.B. Furnierklammern, Metall- und Gesteinsplitter können zum Ausbrechen der Hartmetallschneiden führen. Leim und Harzansätze am Sägeblatt müssen rechtzeitig entfernt

| Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten |                                 |
|-------------------------------------|---------------------------------|
| Werkstoff                           | Schnittgeschwindigkeit in m/sec |
| Naturhölzer                         | 50 - 100                        |
| Lagenhölzer (Sperrholz, Spanholz)   | 50 - 100                        |
| Kunststoffbeschichtete Platten      | 50 - 100                        |
| Verdichtete Hölzer                  | 35 - 70                         |
| Kunststoffe                         | 25 - 50                         |
| zementähnliche Werkstoffe           | 5 - 20                          |
| Aluminium-Profile                   | 50 - 90                         |
| Aluminium-Vollmaterial              | 30 - 70                         |
| Mineral-Faserplatten                | 30 - 65                         |

werden. Hierfür empfehlen wir Reinigungsmittel, die durch den Fachhandel zu beziehen sind. EDN-Hartmetall-Kreissägeblätter werden in einem stabilen Karton geliefert. Benutzen Sie diesen Karton zum Aufbewahren Ihres Hartmetall-Kreissägeblattes und für den Versand an Ihren Schärfdienst.

**Wenn Sie diese Hinweise beachten, werden Sie viel Freude mit einem hartmetallbestückten Kreissägeblatt von EDN haben.**

Die Kreissägeblätter sind mit der höchstzulässigen Drehzahl angegeben,

diese ist nicht immer die wirtschaftlichste Drehzahl.

**Faustregeln: Je weicher der Werkstoff, je höher die Drehzahl! Je härter der Werkstoff, desto niedriger die Drehzahl!**

Die Schnittgeschwindigkeit (Umfangsgeschwindigkeit) ist abhängig von Drehzahl und Werkzeugdurchmesser. Die Werte in m/sec. können in nachfolgender Tabelle abgelesen werden.

Die Vorschubgeschwindigkeit sollte 1/1000 Teil der Werkzeugdrehzahl nicht unterschreiten. Z.B. bei 6000 U/min, sollte die Vorschubgeschwindigkeit 6 m in der Minute betragen.

### Schnittgeschwindigkeitstabelle in m/sec.

| Durchm.    Werkzeugdrehzahl n U/min |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |       |       |       |       |
|-------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|
| D = mm                              | 1500 | 2000 | 2800 | 3500 | 4000 | 4500 | 5000 | 6000 | 8000 | 9000 | 10000 | 12000 | 16000 | 18000 |
| 100                                 | 8    | 10   | 15   | 18   | 21   | 24   | 26   | 31   | 41   | 47   | 52    | 63    | 84    | 94    |
| 120                                 | 9,5  | 13   | 18   | 22   | 25   | 28   | 31   | 38   | 49   | 57   | 63    | 75    | 101   |       |
| 150                                 | 12   | 16   | 22   | 27   | 31   | 35   | 39   | 47   | 63   | 71   | 79    | 94    |       |       |
| 180                                 | 14   | 19   | 26   | 33   | 38   | 42   | 47   | 57   | 73   | 85   | 94    |       |       |       |
| 200                                 | 16   | 21   | 29   | 37   | 42   | 47   | 52   | 63   | 81   | 94   | 105   |       |       |       |
| 220                                 | 17   | 23   | 32   | 40   | 46   | 52   | 58   | 69   | 92   | 104  |       |       |       |       |
| 250                                 | 20   | 26   | 37   | 46   | 52   | 59   | 65   | 79   | 105  |      |       |       |       |       |
| 300                                 | 24   | 31   | 44   | 55   | 63   | 71   | 79   | 94   |      |      |       |       |       |       |
| 350                                 | 27   | 37   | 51   | 64   | 73   | 83   | 92   |      |      |      |       |       |       |       |
| 400                                 | 31   | 42   | 59   | 73   | 84   | 94   | 105  |      |      |      |       |       |       |       |
| 420                                 | 33   | 44   | 62   | 77   | 88   | 99   |      |      |      |      |       |       |       |       |
| 450                                 | 35   | 47   | 66   | 83   | 94   | 105  |      |      |      |      |       |       |       |       |
| 500                                 | 39   | 52   | 73   | 92   | 105  |      |      |      |      |      |       |       |       |       |
| 600                                 | 47   | 63   | 79   | 94   |      |      |      |      |      |      |       |       |       |       |

## Kreissägeblätter



|                                                                      | Seite        |
|----------------------------------------------------------------------|--------------|
| <b>Kreissägeblätter</b>                                              | <b>1-53</b>  |
| <b>Superline Kreissägeblätter</b>                                    | <b>7-9</b>   |
| LWS • UWS • KWS • VWS • KTS • VTS • VDTF • KDTH • KDTH neg.          |              |
| <b>Standard Kreissägeblätter</b>                                     | <b>10-14</b> |
| LFZ • LWZ • LF • QW • UW • GW • KW • VW • KWG                        |              |
| <b>Spezial Kreissägeblätter</b>                                      | <b>15-26</b> |
| LWD • UWD • VWD • FWD • NFD • WKN • LWP • VWN • UH • VTH             |              |
| KDH pos. + neg. • KTF • VTF • VWF • RSK • RS • UWP • PTF • ZFR • ZWR |              |
| LFR • LW • LFB • WPA • LW • Zapfenschneider • Nuter • Lamello        |              |
| <b>Alu- und Stahl Kreissägeblätter</b>                               | <b>27-38</b> |
| NE Pos. • NE neg. • STI • STS • STW • HS DM05 • HSE                  |              |
| Segmentsägeblätter • Rohrsägen • ATF                                 |              |
| <b>Dünnschnitt Sägeblätter</b>                                       | <b>39</b>    |
| <b>Serie 05 Kreissägeblätter</b>                                     | <b>40-43</b> |
| Sägeblätter für Hand-, Gehrungs-, Kapp- und Tischkreissägen          |              |
| <b>Baukreissägeblätter</b>                                           | <b>44-46</b> |
| CV • BWK • BTS • BTK • BFA                                           |              |
| <b>Mini-Nuter / Portasfräser</b>                                     | <b>47</b>    |
| <b>Reduzierringe</b>                                                 | <b>48-49</b> |
| <b>PKD-DIA-Kreissägeblätter</b>                                      | <b>50</b>    |
| <b>Umarbeitungen und Sonderanfertigungen</b>                         | <b>51</b>    |
| <b>Allgemeine Geschäftsbedingungen</b>                               | <b>52-53</b> |

## Abkürzungen

|     |                                  |
|-----|----------------------------------|
| ATS | Anti-Sound                       |
| ABW | Abweiser                         |
| B   | Schnittbreite                    |
| D   | Durchmesser                      |
| d   | Bohrung oder kleiner Durchmesser |
| DH  | Dach-Hohlzahn                    |
| DKN | Doppelkeilnute                   |
| DTF | Dach-Trapez-Flachzahn            |
| F   | Flachzahn                        |
| FA  | Flachzahn mit Abweiser           |
| FD  | Flachzahn dünne Schnittbreite    |
| FF  | Flachzahn-Fase                   |
| gR  | geschlossene Räumer              |
| H   | Hohlzahn                         |
| HW  | Harmetall bestückt               |
| HS  | Hochleistungs-Schnellstahl       |

|      |                                                                                        |
|------|----------------------------------------------------------------------------------------|
| K    | konische Zahnform                                                                      |
| KN   | Keilnute                                                                               |
| KNL  | Kombinebenlöcher für alle gängigen Maschinentypen<br>(2/7/42 + 2/10/60)                |
| KNLF | Kombinebenlöcher für alle gängigen Maschinentypen<br>(2/7/42 + 2/9,5/46,35 + 2/10/60)  |
| LI   | linksseitig angebracht                                                                 |
| MAN  | Handvorschub                                                                           |
| MEC  | mechanischer Vorschub                                                                  |
| n    | Drehzahl (max. höchstzulässige Drehzahl laut Vorschrift der Holz-Berufsgenossenschaft) |
| NL   | Nebenlöcher                                                                            |
| oR   | offene Räumer                                                                          |

|     |                                 |
|-----|---------------------------------|
| R   | Räumer                          |
| RE  | rechtsseitig angebracht         |
| SL  | Senklöcher                      |
| SP  | Chromstahl                      |
| TF  | Trapez-Flachzahn                |
| TH  | Trapez-Hohlzahn                 |
| VPE | Verpackungseinheit              |
| W   | Wechselzahn                     |
| WA  | Wechselzahn mit Abweiser        |
| WD  | Wechselzahn dünne Schnittbreite |
| WG  | Wechselzahn geräuscharm         |
| WF  | Wechselzahn-Fase                |
| WPL | Wendeplatte                     |
| Z   | Zähne oder Schneidenzahl        |



### 435 Mini-Nuter HW (HM) Z=2


**Passend für:**

d = 6 passend für Scheer  
d = 6,35 passend für Festool  
d = 8 passend für Festool, Metabo, Reich, Fezer  
d = 10 passend für Haffner und Portasfräser

Zum Nuten und Schlitzzen auf Fräsdorne

| D  | B   | d    | Z= |   | Art.-Nr.     | Hinweise |
|----|-----|------|----|---|--------------|----------|
| 40 | 1,5 | 6    | 2  | - | 435 40 15 06 |          |
| 40 | 2,0 | 6    | 2  | - | 435 40 20 06 |          |
| 40 | 2,2 | 6    | 2  | - | 435 40 22 06 |          |
| 40 | 2,5 | 6    | 2  | - | 435 40 25 06 |          |
| 40 | 3,0 | 6    | 2  | - | 435 40 30 06 |          |
| 40 | 3,5 | 6    | 2  | - | 435 40 35 06 |          |
| 40 | 4,0 | 6    | 2  | - | 435 40 40 06 |          |
| 40 | 5,0 | 6    | 2  | - | 435 40 50 06 |          |
| 40 | 6,0 | 6    | 2  | - | 435 40 60 06 |          |
| 40 | 2,0 | 6,35 | 2  | - | 435 40 20 07 |          |
| 40 | 2,5 | 6,35 | 2  | - | 435 40 25 07 |          |
| 40 | 3,0 | 6,35 | 2  | - | 435 40 30 07 |          |
| 40 | 4,0 | 6,35 | 2  | - | 435 40 40 07 |          |
| 40 | 5,0 | 6,35 | 2  | - | 435 40 50 07 |          |
| 40 | 6,0 | 6,35 | 2  | - | 435 40 60 07 |          |
| 40 | 1,5 | 8    | 2  | - | 435 40 15 08 |          |
| 40 | 1,8 | 8    | 2  | - | 435 40 18 08 |          |
| 40 | 2,2 | 8    | 2  | - | 435 40 22 08 |          |
| 40 | 2,5 | 8    | 2  | - | 435 40 25 08 |          |
| 40 | 2,8 | 8    | 2  | - | 435 40 28 08 |          |
| 40 | 3,0 | 8    | 2  | - | 435 40 30 08 |          |
| 40 | 3,5 | 8    | 2  | - | 435 40 35 08 |          |
| 40 | 1,3 | 10   | 2  | - | 435 40 13 10 |          |
| 40 | 1,5 | 10   | 2  | - | 435 40 15 10 |          |
| 40 | 1,8 | 10   | 2  | - | 435 40 18 10 |          |
| 40 | 2,0 | 10   | 2  | - | 435 40 20 10 |          |
| 40 | 2,2 | 10   | 2  | - | 435 40 22 10 |          |
| 40 | 2,8 | 10   | 2  | - | 435 40 28 10 |          |
| 40 | 3,0 | 10   | 2  | - | 435 40 30 10 |          |
| 40 | 3,5 | 10   | 2  | - | 435 40 35 10 |          |

### 436 Portasfräser HW (HM) Z=2


Für den Einsatz auf hochtourigen  
Handoberfräsen

| D    | B   | d  | Z= | Art.-Nr.      | Hinweise |
|------|-----|----|----|---------------|----------|
| 25,0 | 6,5 | 10 | 2  | 436 25 65 10Z |          |
| 25,5 | 6,5 | 10 | 2  | 436 25 65 10K |          |

passender Mini-Nuter (Mittelscheibe)

|    |     |    |   |              |  |
|----|-----|----|---|--------------|--|
| 40 | 3,0 | 10 | 2 | 435 40 30 10 |  |
|----|-----|----|---|--------------|--|

### 437 Mini-Portasfräser HW (HM) Z=2


Für den Einsatz auf hochtourigen  
Handoberfräsen

| D    | B    | d  | Z= | Art.-Nr.      | Hinweise |
|------|------|----|----|---------------|----------|
| 25,5 | 4,25 | 10 | 2  | 437 25 42 10Z |          |
| 25,5 | 4,25 | 10 | 2  | 437 25 42 10K |          |

passender Mini-Nuter (Mittelscheibe)

|    |     |    |   |              |  |
|----|-----|----|---|--------------|--|
| 40 | 3,0 | 10 | 2 | 435 40 30 10 |  |
|----|-----|----|---|--------------|--|

**5900 Präzisions-Reduzierringe**


| D  | d     | B   | Art.-Nr.     | Hinweise |
|----|-------|-----|--------------|----------|
| 20 | 12,7  | 1,4 | 59 020 12 14 |          |
| 20 | 12,7  | 1,6 | 59 20 127 16 |          |
| 20 | 13    | 1,4 | 59 020 13 14 |          |
| 20 | 13    | 2,5 | 59 20 130 25 |          |
| 20 | 15    | 1,4 | 59 020 15 14 |          |
| 20 | 15    | 2,5 | 59 20 150 25 |          |
| 20 | 16    | 1,4 | 59 020 16 14 |          |
| 20 | 16    | 2,0 | 59 20 160 20 |          |
| 25 | 15    | 1,4 | 59 25 150 14 |          |
| 25 | 15    | 1,6 | 59 25 150 16 |          |
| 25 | 16    | 1,2 | 59 25 160 12 |          |
| 25 | 16    | 1,6 | 59 25 160 16 |          |
| 25 | 16    | 2,0 | 59 25 160 20 |          |
| 25 | 20    | 1,6 | 59 25 200 16 |          |
| 30 | 15    | 1,4 | 59 30 150 14 |          |
| 30 | 15    | 1,8 | 59 030 15 18 |          |
| 30 | 15    | 2,0 | 59 30 150 20 |          |
| 30 | 15    | 2,5 | 59 30 150 25 |          |
| 30 | 15,88 | 2,0 | 59 30 158 20 |          |
| 30 | 16    | 1,2 | 59 30 160 12 |          |
| 30 | 16    | 1,4 | 59 30 160 14 |          |
| 30 | 16    | 1,6 | 59 30 160 16 |          |
| 30 | 16    | 1,8 | 59 030 16 18 |          |
| 30 | 16    | 2,0 | 59 30 160 20 |          |
| 30 | 16    | 2,2 | 59 30 160 22 |          |
| 30 | 16    | 2,5 | 59 30 160 25 |          |
| 30 | 18    | 1,6 | 59 30 180 16 |          |
| 30 | 18    | 2,0 | 59 30 180 20 |          |
| 30 | 20    | 1,4 | 59 30 200 14 |          |
| 30 | 20    | 1,6 | 59 30 200 16 |          |
| 30 | 20    | 1,8 | 59 030 20 18 |          |
| 30 | 20    | 2,0 | 59 30 200 20 |          |
| 30 | 20    | 2,2 | 59 30 200 22 |          |
| 30 | 25    | 1,4 | 59 30 250 14 |          |
| 30 | 25    | 1,6 | 59 30 250 16 |          |
| 30 | 25    | 1,8 | 590 30 25 18 |          |
| 30 | 25    | 2,0 | 59 30 250 20 |          |
| 30 | 25    | 2,2 | 59 30 250 22 |          |
| 30 | 25    | 2,5 | 59 30 250 25 |          |
| 30 | 25    | 3,0 | 59 30 250 30 |          |
| 30 | 25,4  | 2,0 | 59 30 254 20 |          |
| 30 | 25,4  | 2,2 | 59 30 254 22 |          |
| 30 | 25,4  | 2,5 | 59 30 254 25 |          |

**5900 Präzision-Reduzierringe**

| D  | d    | B   | Art.-Nr.     | Hinweise |
|----|------|-----|--------------|----------|
| 32 | 16   | 2,0 | 59 32 160 20 |          |
| 32 | 20   | 1,8 | 59 32 200 18 |          |
| 32 | 20   | 2,2 | 59 32 200 22 |          |
| 32 | 25   | 2,0 | 59 32 250 20 |          |
| 32 | 25   | 2,2 | 59 32 250 22 |          |
| 32 | 25   | 2,5 | 59 32 250 25 |          |
| 32 | 25,4 | 2,2 | 59 32 254 22 |          |
| 32 | 30   | 2,0 | 59 032 30 20 |          |
| 32 | 30   | 2,2 | 59 32 300 22 |          |
| 32 | 30   | 2,5 | 59 32 300 25 |          |
| 32 | 30   | 3,0 | 59 32 300 30 |          |
| 35 | 16   | 1,6 | 59 35 160 16 |          |
| 35 | 20   | 1,6 | 59 35 200 16 |          |
| 35 | 20   | 2,2 | 59 35 200 22 |          |
| 35 | 20   | 2,5 | 59 35 200 25 |          |
| 35 | 25   | 1,6 | 59 35 250 16 |          |
| 35 | 25   | 2,0 | 59 35 250 20 |          |
| 35 | 25   | 2,2 | 59 35 250 22 |          |
| 35 | 25   | 2,5 | 59 35 250 25 |          |
| 35 | 30   | 1,6 | 59 35 300 16 |          |
| 35 | 30   | 2,2 | 59 35 300 22 |          |
| 35 | 30   | 2,5 | 59 35 300 25 |          |
| 35 | 32   | 2,0 | 59 35 320 20 |          |
| 35 | 32   | 2,2 | 59 35 320 22 |          |
| 35 | 32   | 2,5 | 59 35 320 25 |          |
| 40 | 30   | 2,2 | 59 40 300 22 |          |
| 40 | 30   | 2,5 | 59 40 300 25 |          |
| 40 | 32   | 2,5 | 59 40 320 25 |          |
| 40 | 35   | 2,5 | 59 40 350 25 |          |

**5901 Präzision-Reduzierring-Sortiment**


| D                                                           | d    | B   | Art.-Nr.    | Hinweise |
|-------------------------------------------------------------|------|-----|-------------|----------|
| Reduzierring - Sortiment 50-tlg., bestehend aus je 5 Stück: |      |     | 590 100 000 |          |
| 20                                                          | 12,7 | 1,4 |             |          |
| 20                                                          | 13   | 1,4 |             |          |
| 20                                                          | 15   | 1,4 |             |          |
| 20                                                          | 16   | 1,4 |             |          |
| 20                                                          | 16   | 2,0 |             |          |
| 30                                                          | 15   | 1,8 |             |          |
| 30                                                          | 16   | 1,8 |             |          |
| 30                                                          | 20   | 1,8 |             |          |
| 30                                                          | 25   | 1,8 |             |          |
| 30                                                          | 30   | 2,0 |             |          |



**EDN**<sup>®</sup>  
euronorm-quality

- ▶ Seit 1963 Sägetechnik
- ▶ Modernste Fertigungstechnik
- ▶ Materialeinsatz höchster Güte und Qualität
- ▶ Computergestützte Konstruktion und Fertigung
- ▶ Gelaserte Stammkörper für höchste Präzision

EDN - Emst D. Neuhaus GmbH & Co. KG  
Hartmetallwerkzeugfabrik  
Herichhauser Straße 24  
D 42349 Wuppertal Cronenberg  
Telefon +49 (0) 202 281 54-0  
Telefax +49 (0) 202 281 54-28  
E-Mail [info@edn-neuhaus.de](mailto:info@edn-neuhaus.de)  
Internet [www.edn-neuhaus.de](http://www.edn-neuhaus.de)

Die Toleranzen der EDN HW-bestiickten Werkzeuge entsprechen der EN Norm 847-1+2+3, ebenso gewährleisten wir die Einhaltung der BG-Richtlinien für Handvorschub.