

The background features a large, detailed image of a circular saw blade with a metallic finish and sharp teeth. On the left side, there are four circular inset images: the top one shows a stack of wood planks; the second one shows a cross-section of a wooden beam; the third one shows a cross-section of a multi-chambered plastic profile; and the bottom one shows a bundle of various diameter metal pipes. The EDN logo is positioned in the upper right, with the text 'euronorm-quality' below it, and a smaller version of the logo and text is visible on the saw blade itself.

EDN[®]
euronorm-quality

Made in Germany

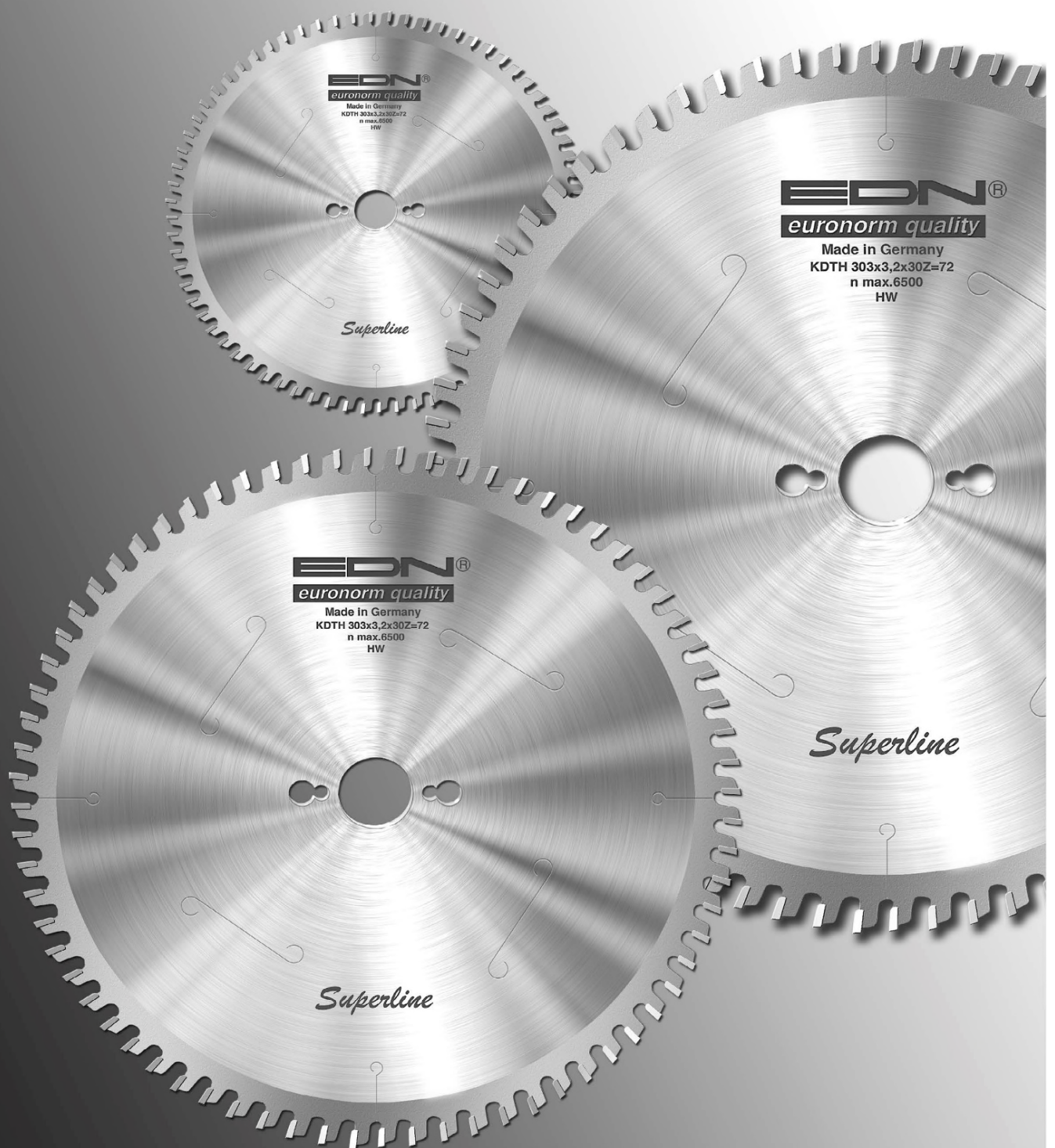
Katalog 58
Kreissägeblätter

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
Naturhölzer	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
	Exotenhölzer	hart-längs	UWS, UW, GW, LFR
	hart-quer	UWS, UW, GW, UWP	LWS, LWZ, ZWR, QW
Edelhölzer	längs	UWS, UW, GW	VWS, VW
	quer	UWD	VWS, VW
Furniere	längs	GW, UH, FWD	UWS, UW, KWS, KW, VWS, VW
	quer	KWS, KW, VWS, VW, UH, FWD	QW, UWS, UW, GW
Tischlerplatten	längs	KWS, KW	LWS, LWZ, UWS, UW, GW, UWP, UH
	quer	KWS, KW	QW, UWS, UW, GW, UWP, UH
Sperrholzplatten		GW, KWS, KW, VWS, VW	LWS, LWZ, QW, UWS, UW, UH, UWP
Hartfaserplatten		VWS, VW, UWP	QW, UWS, UW, GW, KWS, KW, UH, PTF
Plattenwerkstoffe furniert			
	einseitig	GW, KWS, KW, VWS, VW, UH	LWS, LWZ, QW, UWS, UW
	beidseitig	UH, VWN	KDTH, KDH, KWS, KW, VWS, VW
Plattenwerkstoffe kunststoffbeschichtet			
	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
Kunststoffe	Duroplaste	VTS, VTF	KWS, KW, VWS, VW
	Thermoplaste	KTS, KTF, KWS, KW, VW, VWS	LWS, LWZ, UWS, UW, GW
Hartpapier, Hartgewebe			UWS, UW, VW, UWP
Aluminium	Profile	NE neg	NE pos, FWD, NFD
	Vollmaterial	NE pos	NE neg
Stahl		HS(HSS), STS, Segment	STW
Mineralfaserplatten		GW	LWS, LWZ, QW, UWS, UW, PTF
Steinwolleplatten		UWS, UW, UWP	LWS, LWZ, QW, GW
Gipsplatten			LFZ2, LWS, LWZ, QW, UWS, UW, GW
blechummantelte Wärmedämmplatten		STI.STW	ATF
Holzleisten, Bilderrahmen		VTH	VWS, VW, VTS, VTF, NE neg

Die 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

Die Maschine muss einen spiel- und schwingfreien Spindellauf haben. Der Flansch 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. D = mm	Werkzeugdrehzahl n U/min													
	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
Kreissägeblätter	1-53
Superline Kreissägeblätter	7-9
LWS • UWS • KWS • VWS • KTS • VTS • VDTF • KDTH • KDTH neg.	
Standard Kreissägeblätter	10-14
LFZ • LWZ • LF • QW • UW • GW • KW • VW • KWG	
Spezial Kreissägeblätter	15-26
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	
Alu- und Stahl Kreissägeblätter	27-38
NE Pos. • NE neg. • STI • STS • STW • HS DM05 • HSE	
Segmentsägeblätter • Rohrsägen • ATF	
Dünnschnitt Sägeblätter	39
Serie 05 Kreissägeblätter	40-43
Sägeblätter für Hand-, Gehrungs-, Kapp- und Tischkreissägen	
Baukreissägeblätter	44-46
CV • BWK • BTS • BTK • BFA	
Mini-Nuter / Portasfräser	47
Reduzierringe	48-49
PKD-DIA-Kreissägeblätter	50
Umarbeitungen und Sonderanfertigungen	51
Allgemeine Geschäftsbedingungen	52-53

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

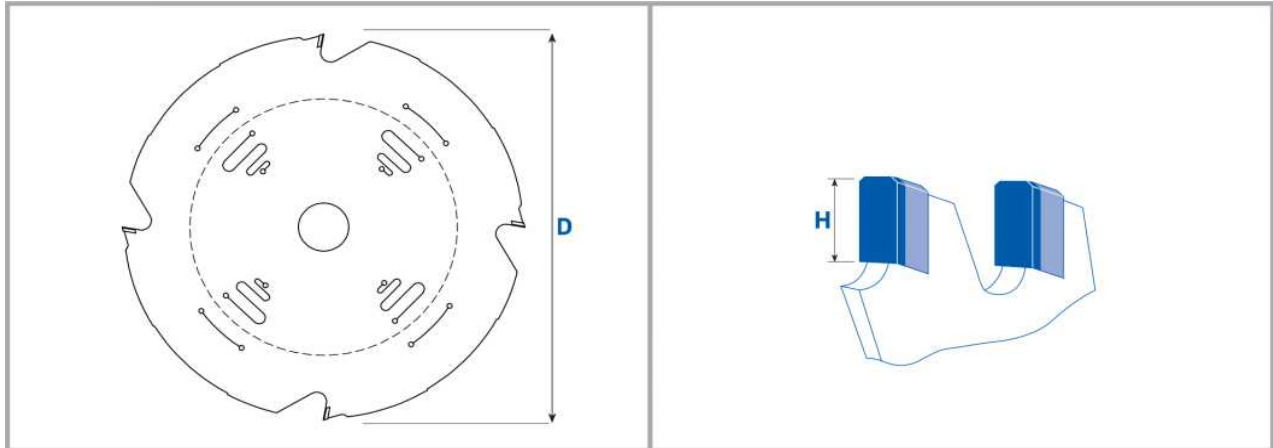
K	konische Zahnform
KN	Keilnute
KNL	Kombinebenlöcher für alle gängigen Maschinentypen (2/7/42 + 2/10/60)
KNLF	Kombinebenlöcher für alle gängigen Maschinentypen (2/7/42 + 2/9,5/46,35 + 2/10/60)
LI	linksseitig angebracht
MAN	Handvorschub
MEC	mechanischer Vorschub
n	Drehzahl (max. höchstzulässige Drehzahl 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



PKD Handkreissägeblätter

Zum Trennen von schwierig zerspanbaren Materialien wie z.B. faserzementgebundene Werkstoffe, Corian, Resopal.



Abmessung	z	Preis € PKD Höhe 4 mm	Artikel-Nr.	Preis € PKD Höhe 5 mm	Artikel-Nr.
160x3,0/2,5x20	4	99,00	910616044	110,00	910616045
165x3,0/2,5x20	4	104,00	910616544	115,00	910616545
185x3,0/2,5x16	4	112,00	910618544	120,00	910618545
190x3,0/2,5x30	4	112,00	910619044	120,00	910619045
210x3,0/2,5x30	4	116,00	910621044	124,00	910621045
216x3,0/2,5x30	4	130,00	910621644	140,00	910621645
230x3,0/2,5x30	6	172,00	910623064	183,00	910623065
250x3,0/2,5x30	6	172,00	910625064	183,00	910625065
300x3,0/2,5x30	8	215,00	910630084	226,00	910630085

Andere Abmessungen auf Anfrage.

Preise sind Nettopreise
ohne weiteren Rabatt.



EDN[®]
euronorm quality

Made in Germany
KDTH 303x3,2x30Z=72
n max.6500
HW

Superline

EDN[®]
euronorm-quality



EDN[®]
euronorm quality
Made in Germany
KDTH 303x3,2x30Z=72
n max.6500
HW

Superline

- ▶ 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
Internet 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.