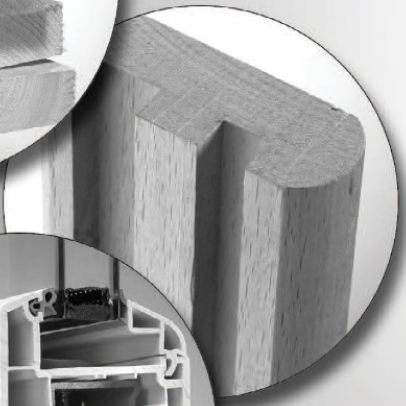




EDN[®]
euronorm-quality

Made in Germany

Katalog 58
Kreissägeblätter

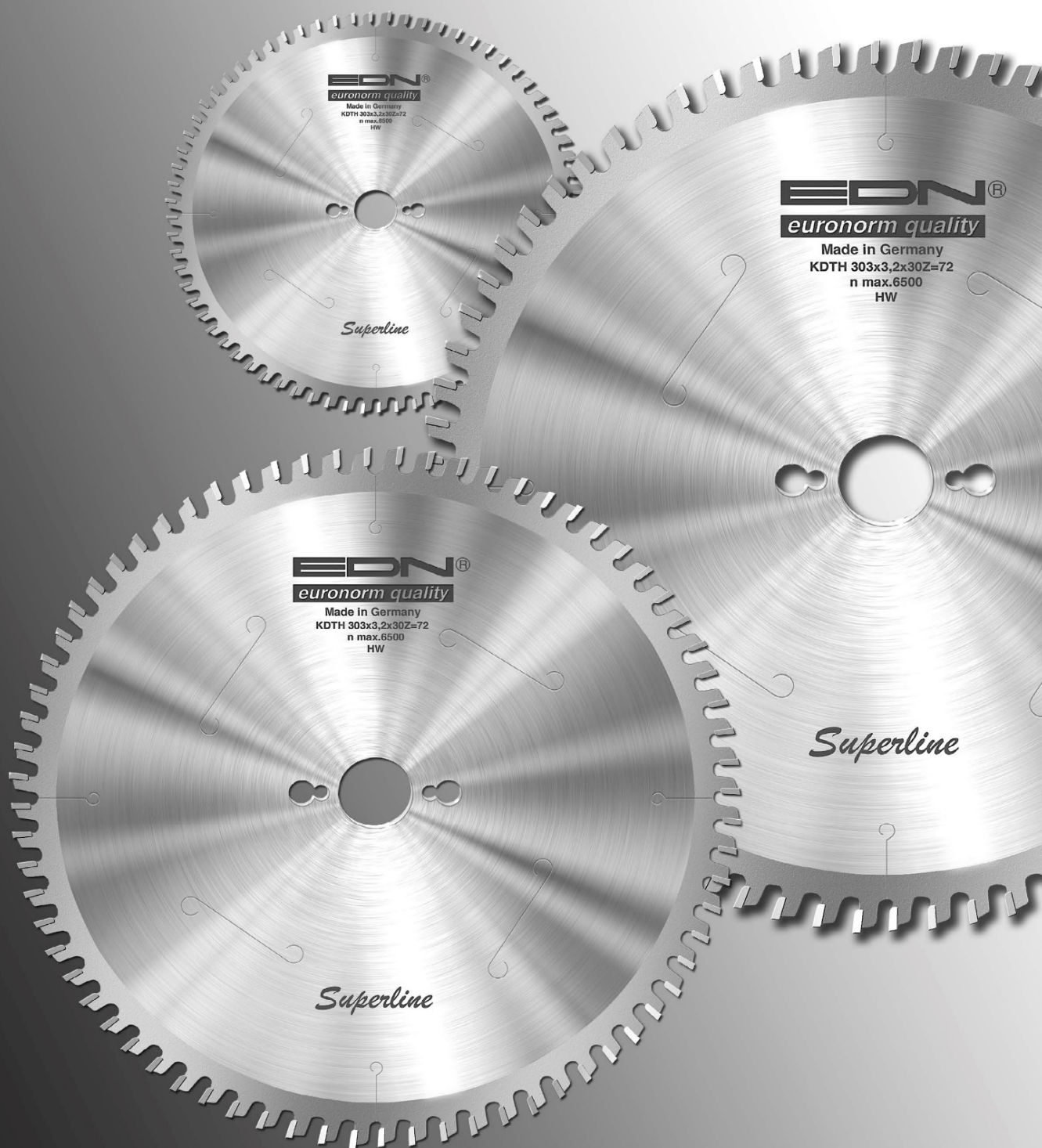
Gültig ab 01.04.2021



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	LWS, LWZ, ZFR, ZWR, QW
	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 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
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

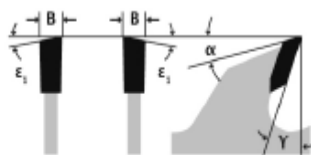


**HW (HM) Hartmetallbestückte
Kreissägeblätter
für spezielle Anwendungszwecke**



044 UWD - Spezial

Wechselzahn Dünnschnitt



Der Spannflansch soll möglichst nicht kleiner als 1/3 des Blattdurchmessers sein!

Materialien:

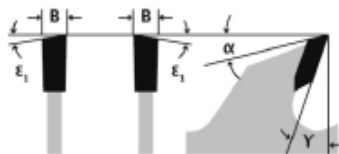
- Edelhölzer
- Furniere

**Schnitthöhe bei guter
Werkzeugführung bis max. 30
mm**

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
180	2,2	30	24	2/7/42	044 180 300	
200	2,2	30	30	2/7/42	044 200 300	
250	2,2	30	40	-	044 250 300	
300	2,2	30	48	2/10/60	044 300 300	

045 VWD - Spezial

Vielzahn-Wechselzahn Dünnschnitt



Der Spannflansch soll möglichst nicht kleiner als 1/3 des Blattdurchmessers sein!

Materialien:

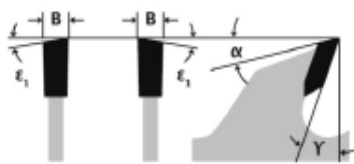
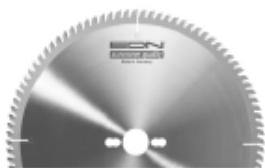
- Platten (auch beidseitig beschichtet)
- Kunststoffe (thermo- u. duroplastisch)
- Hartpapier
- Hartgewebe

**Schnitthöhe max. 8 mm, bei
Acryl max. 5 mm**

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
180	2,2	30	56	2/7/42	045 180 300	
250	2,2	30	80	-	045 250 300	
300	2,2	30	96	2/10/60	045 300 300	
350	2,4	30	108	2/10/60	045 350 300	

046 FWD - Spezial

Vielzahn-Wechselzahn Dünnschnitt



Der Spannflansch soll möglichst nicht kleiner als 1/3 des Blattdurchmessers sein!

Materialien:

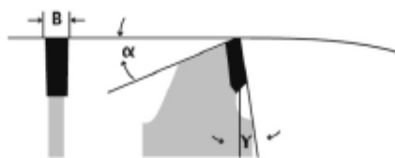
- Furniere längs und quer zur Faser
- Dünnwandige Kunststoffoder Aluprofile

Schnitthöhe max. 8 mm

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
150	2,2	30	48	2/7/42	046 150 300	
300	2,2	30	120	2/10/60	046 300 300	

047 NFD - Spezial

Flachzahn Dünnschnitt für Kappsägen



Der Spannflansch soll möglichst nicht kleiner als 1/3 des Blattdurchmessers sein!

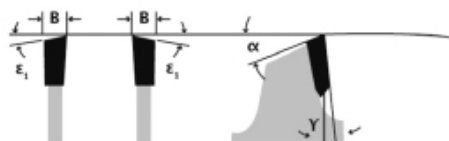
Materialien:

- Rolladenstäbe
- Dünnwandige Kunststoffprofile
- Alu-Paneele

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
250	2,2	30	100	-	047 250 300	
300	2,2	30	120	2/10/60	047 300 300	

063 WKN - Spezial

Wechselzahn negativ für Kappsägen

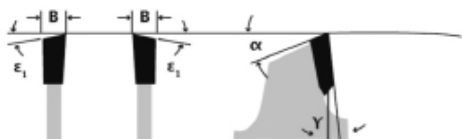

Materialien:

- Naturhölzer
- Platten (furniert oder beschichtet)
- Kunststoff (thermoplastisch u. duroplastisch)
- Profile, Leisten, Bilderrahmen

D	B	d	Z=	◆●◆	Art.-Nr.	Farbcode
209	2,6	30	24		063 209 300	gelb 20b
209	2,6	30	48		063 209 301	orange 20b
216	2,6	30	24	2 / 7 / 42	063 216 300	gelb 23
216	2,6	30	48	2 / 7 / 42	063 216 301	orange 23
216	2,6	30	60	2 / 7 / 42	063 216 302	gold 23b
250	3,0	30	24	-	063 250 300	weiss 28e
250	3,0	30	48	-	063 250 301	gelb 28e
250	3,0	30	60	-	063 250 302	orange 28e
250	3,0	30	80	-	063 250 303	gold 28e
254	3,0	30	48	-	063 254 301	
260	2,5	30	24	-	063 260 300	
260	2,5	30	48	-	063 260 301	
260	2,5	30	60	-	063 260 302	
260	2,5	30	80	-	063 260 303	
300	3,2	30	48	KNL	063 300 300	
NEU 305	2,6	30	60	-	063 305 300D	
305	3,2	30	60	-	063 305 300	
305	3,2	30	96	-	063 305 301	
315	3,0	30	48	KNLF	063 315 301	
350	3,5	30	108	KNL	063 350 300	

062 LWP - Spezial

Wechselzahn negativ für Pendelkreissägen

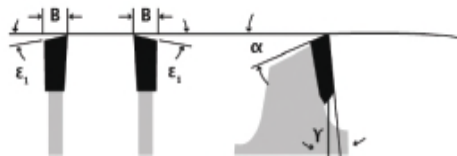
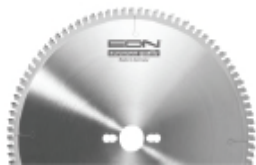

Materialien:

- Naturhölzer
- Kunststoffprofileleisten

D	B	d	Z=	◆●◆	Art.-Nr.	Hinweise
350	4,4	30	42	KNL	062 350 300	
NEU 350	3,5	40	72		062 350 400	
400	4,4	30	48	KNL	062 400 300	
NEU 420	3,5	40	84		062 420 401	
420	4,4	30	54	2/10/60	062 420 300	
420	4,4	40	54	-	062 420 400	
450	4,4	30	54	KNL	062 450 300	
500	4,4	30	60	KNL	062 500 300	
520	4,4	30	60	2/10/60	062 520 300	
520	4,4	50	60	-	062 520 500	
550	5,0	30	64	KNL	062 550 300	
NEU 550	5,0	30	72		062 550 301	
600	5,2	30	72	KNL	062 600 300	

064 VWN - Spezial

Feinzahn Wechselzahn mit 35° Eckwinkel



Materialien:

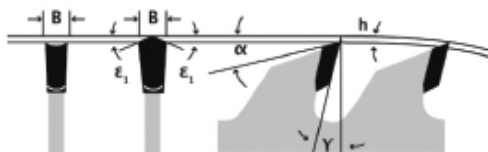
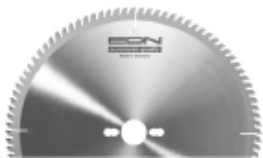
- Naturhölzer
- Platten (auch beidseitig furniert oder beschichtet)
- Kunststoff (thermoplastisch u. duroplastisch)
- Profile, Leisten, Bilderrahmen

Schnitthöhe max. 25 mm

D	B	d	Z=	◆◆◆	Art.-Nr.	Hinweise
220	3,2	30	68	2/7/42	064 220 300	
303	3,2	30	94	KNLF	064 303 300	

058 VTH - Spezial

Trapez-Hohlzahn für Bilderrahmen



Materialien:

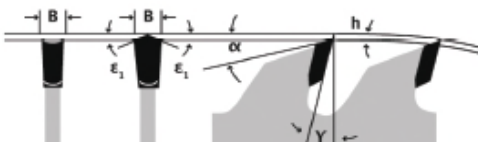
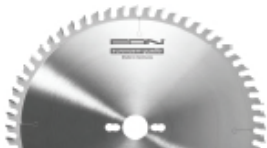
- Holzleisten
- Bilderrahmenleisten

Speziell auf Kapp- und Gehrungssägen

D	B	d	Z=	◆◆◆	Art.-Nr.	Hinweise
250	3,2	30	80	KNL	058 250 300	
300	3,2	30	96	KNL	058 300 300	

055 KDH - Spezial

Hohl-Dachzahn für beschichtete Platten



Materialien:

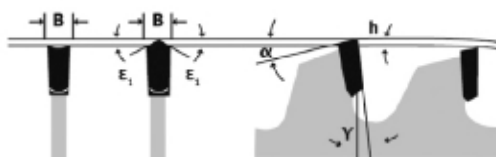
- Platten (auch beidseitig beschichtet)

Plattenstärke bis 25 mm

D	B	d	Z=	◆◆◆	Art.-Nr.	Hinweise
160	3,0	20	34	2/6/32	055 160 200	
220	3,0	30	42	2/7/42	055 220 300	
253	3,2	30	48	KNLF	055 253 300	
303	3,2	30	60	KNLF	055 303 300	
303	3,2	30	60	KNLF	055 303 307* ATS	
350	3,5	30	72	KNLF	055 350 300	

155 KDH neg. - Spezial

Hohl-Dachzahn für beschichtete Platten



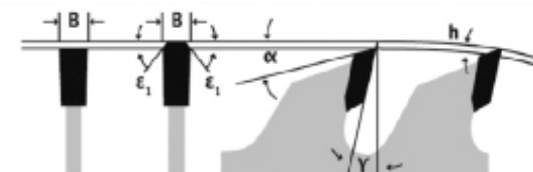
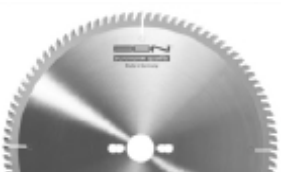
Materialien:

- Platten (auch beidseitig beschichtet)
- Plattenstärke bis 25 mm**
- Zu verwenden auf vertikalen**
- Plattensägen ohne Vorritzer**

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
253	3,2	30	48	KNL	155 253 300	
303	3,2	30	60	KNL	155 303 300	
303	3,2	30	60	KNL	155 303 307* ATS	

162 KTF - Spezial

Trapez-Flachzahn für Kunststoffe



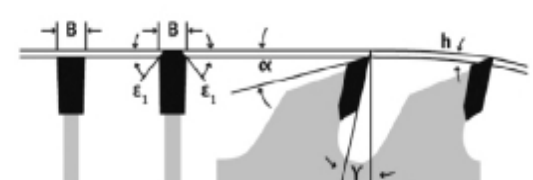
Materialien:

- Speziell thermoplastische Kunststoffe (max. 30 mm)
- Duroplastische Kunststoffe (max. 15 mm)

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
250	3,2	30	60	KNLF	162 250 300	
300	3,2	30	72	KNLF	162 300 300	
350	3,2	30	84	KNLF	162 350 300	

061 VTF - Spezial

Trapez-Flachzahn für Kunststoffe



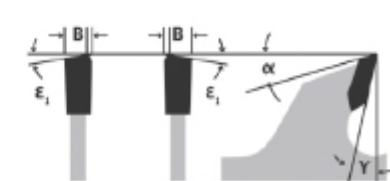
Materialien:

- Platten (auch beidseitig kunststoffbeschichtet)
- Speziell duroplastische Kunststoffe (max. 5 mm)
- Thermoplastische Kunststoffe (max. 8 mm)
- Holzleisten
- Bilderrahmenleisten
- Kunststoffprofile

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
250	3,2	30	80	KNLF	061 250 300	
300	3,2	30	96	KNLF	061 300 300	
350	3,5	30	108	KNLF	061 350 300	

048 VWF - Spezial

Wechselzahn mit Fase für Plexiglas



Materialien:

- Thermoplastische Kunststoffprofile
- Plexiglas
- Profileleisten aus Holz
- Platten (kunststoffbeschichtet)

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
250	3,2	30	80	KNLF	048 250 300	
300	3,2	30	96	KNLF	048 300 300	
350	3,6	30	108	KNLF	048 350 300	

160 KTS / 180 RSE Ritzsägeblatt


Auch als Kombi-Set erhältlich

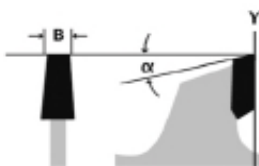
Materialien:

- Kunststoffe (thermoplastisch bis 30 mm u. duroplastisch bis 15 mm)
- Platten (auch beidseitig furniert oder Kunststoffbeschichtet)

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
300	3,2	30	72	KNLF	160 300 300	
125	3,35	20	24	-	180 125 200	
125	3,35	22	24	-	180 125 220	

083 RSK - Spezial

Vorritzsägeblatt einteilig, konisch

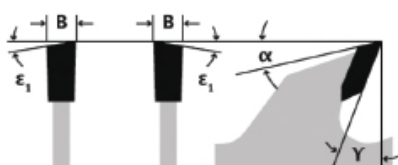

Zum Vorritzen von :

- Platten (beidseitig kunststoffbeschichtet) im Gleichlauf

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
100	3,0-4,0	20	20 F	-	083 100 200	
120	2,8-3,6	20	24 F	-	083 120 200	
125	2,8-3,6	22	24 F	-	083 125 229	
125	3,1-4,3	22	24 F	-	083 125 222	
125	4,4-5,6	45	24 F	-	083 125 450	
127	4,4-5,1	45	24 F	-	083 127 450	
127	4,4-5,6	45	24 F	-	083 127 451	
150	4,4-5,6	30	24 F	-	083 150 300	
160	4,4-5,6	45	28 F	3/11/70	083 160 450	
160	4,4-5,6	55	36 F	3/7/66 + 2/14/110	083 160 550	
180	4,4-5,6	30	28 F	KNL	083 180 300	
180	4,4-5,6	45	36 F	-	083 180 450	
180	4,8-5,5	45	36 F	-	083 180 451	
200	4,4-5,6	20	36 F	-	083 200 201	
200	3,2-4,3	30	60 W	-	083 200 300	
200	4,4-5,6	30	36 F	2/8,5/60	083 200 309	
200	4,8-5,8	45	36 F	-	083 200 459	
200	4,8-5,8	65	36 W	2/9/110	083 200 651	
200	4,4-5,1	65	36 W	2/9/110	083 200 650	
200	4,4-5,6	65	36 W	2/9/100 + 2/9/110	083 200 652	
200	4,6-5,8	45	36 F	-	083 200 451	
200	4,4-5,6	80	36 F	2/14/110	083 200 809	
300	4,4-5,6	65	48 W	2/9/100	083 300 650	
320	4,8-6,0	45	48 F	-	083 320 450	

080 RS - Spezial

Vorritzsägeblatt zweiteilig


Zum Vorritzen von :

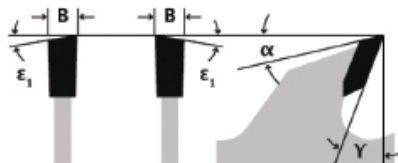
- Platten (beidseitig kunststoffbeschichtet) im Gleichlauf

Verstellbare Schnittbreite durch Zwischenringe

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
80	2,8-3,6	20	2x10	-	080 080 200/RS1	
100	2,8-3,6	20	2x12	-	080 100 200/RS2	
100	2,8-3,6	22	2x12	-	080 100 220/RS3	
120	2,8-3,6	20	2x12	-	080 120 200/RS4	
120	2,8-3,6	22	2x12	-	080 120 220/RS5	
Satz Zwischenringe					080 000 000	

081 RS - Spezial

Vorritzsägeblatt zweiteilig für Spannsysteme

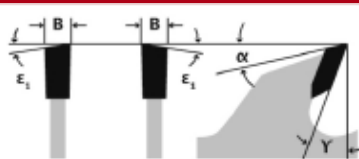

Zum Vorritzen von :

- Platten (beidseitig kunststoffbeschichtet) im Gleichlauf
- Verstellbare Schnittbreite durch Spannsystem**

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
Aufnahmeflansch-System EDN (ohne Sägeblätter)					081 000 000	
Ersatzsägeblätter:						
120	2,8-3,6	50	2x12 4 SL (EDN, Guhdo, AKE)		081 120 500 /RS7	
120	2,8-3,6	50	2x12 4 SL (Leuco)		081 120 501 /RS8	

052 - 053 UWP - Spezial

Wechselzahn für Plattenaufteanlagen


Materialien:

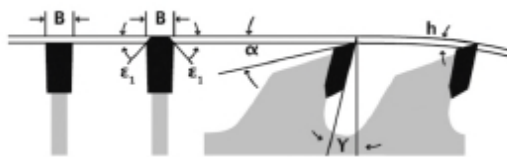
- Stark schmierende Platten
- Platten, die vom Pressen noch warm sind

Ab 400 mm Durchmesser mit Kühlschlitzen

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
300	4,4	30	48	-	052 300 300	
305	4,4	30	54	-	052 305 300	
350	4,4	30	54	KNL	052 350 300	
350	4,4	30	72	KNL	053 350 300	
355	4,4	30	54	-	052 355 300	
355	4,4	30	72	-	053 355 300	
400	4,4	30	60	-	052 400 300	
400	4,4	30	72	-	053 400 300	
430	4,4	30	54	-	052 430 300	
430	4,4	30	72	-	053 430 300	
450	4,4	30	54	2/10/60	052 450 300	
450	4,4	30	72	2/10/60	053 450 300	
460	4,4	30	54	2/13/94	052 460 300	
500	4,4	30	60	-	052 500 300	
500	4,4	30	72	-	053 500 300	
520	4,4	30	44	2/13/94	052 520 300	

054 - 154 PTF - Spezial

Trapez-Flachzahn für Plattenaufteilanlagen


Materialien:

- Hartfaserplatten
- Platten (ein- oder beidseitig beschichtet)

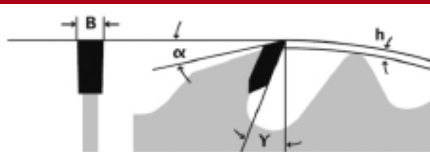
D	B	d	Z=	◆◆◆	Art.-Nr.	Fabrikate
300	4,4	30	60	KNLF	054 300 300	Panhans
300	4,4	80	60	2/14/110	054 300 800	SCM
305	3,2	30	60	KNL	054 305 307	Scheer
305	4,0	30	60	KNLF	054 305 301	Mayr
305	4,4	30	60	KNLF	054 305 300	Mayr
320	4,4	65	60	2/9/110	054 320 650	Selco
350	4,4	30	54	KNLF	054 350 300	Panhans, Schelling, Mayr
350	4,4	30	72	2/10/60	154 350 300	Panhans, Schelling, Mayr
350	4,4	60	72	2/14/100	154 350 600	Holzma
350	4,4	80	72	2/14/110	154 350 800	SCM, Gabbiani
355	4,4	80	72	2/9/130 + 4/19/120	154 355 800	Selco
380	4,4	60	72	2/14/100 + 2/14/125	054 380 600	Holzma
380	4,8	60	72	2/14/100 + 2/14/125	054 380 601	Holzma
380	4,8	60	84	2/14/100 + 2/14/125	154 380 600	Holzma
380	4,4	80	72	2/14/100 + 2/14/125	054 380 801	SCM, Gabbiani
400	4,4	30	72	KNLF	054 400 300	Panhans, Scheer
400	4,4	75	72	4/15/105	054 400 750	Giben
400	4,4	80	72	2/9/120 + 4/19/120	054 400 800	Selco
420	4,8	60	72	2/14/125 + 2/19/120	054 420 601	Holzma
420	4,8	60	84	2/14/125 + 2/19/120	154 420 600	Holzma
430	4,4	80	72	2/9/130 + 4/19/120	054 430 800	Selco
450	4,4	30	72	KNLF	154 450 300	Panhans, Schelling, Mayr
450	4,4	75	72		154 450 750	
450	4,4	80	72	2/9/130 + 4/19/120	154 450 800	Selco
450	4,8	60	72	2/14/125 + 2/19/120	154 450 601	Holzma
450	4,8	80	72	2/9/130+4/19/120	154 450 801	Selco
500	4,4	30	72		154 500 300	
500	4,8	60	72	2/11/115	154 500 601	Holzma
520	4,8	60	60	2/11/115 + 2/19/120	154 520 601	Holzma

Zuordnung Hauptsägeblatt und Vorritzer für PTF und RSK

Hauptsägeblatt Artikel-Nr.	Vorritzsägeblätter Artikel-Nr.			Hauptsägeblatt Artikel-Nr.	Vorritzsägeblätter Artikel-Nr.		
054 300 300	083 180 300			054 380 601	083 180 451	083 200 459	
054 300 650	083 300 650	083 200 650		154 380 600	083 180 451	083 200 459	
054 300 800	083 160 550			054 380 801	083 160 550	083 200 809	
054 305 307	083 200 300			154 380 809	083 160 550	083 200 809	
054 305 301	083 127 451			054 400 300	083 180 300	083 200 309	
054 305 300	083 150 300			054 400 750	083 160 450		
054 320 650	083 200 650	083 300 650		054 400 800	083 200 650	083 300 650	
054 350 300	083 180 300	083 200 201	083 150 300	054 420 601	083 200 459		
154 350 300	083 180 300	083 200 201	083 150 300	154 420 600	083 200 459		
154 350 309	083 180 300	083 200 201	083 150 300	054 430 800	083 200 650	083 300 650	
154 350 600	083 180 450			154 450 300	083 150 300	083 200 309	083 200 201
154 350 800	083 160 550	083 200 809		154 450 800	083 200 650		
154 355 800	083 200 650	083 300 650		154 450 601	083 200 459		
054 380 600	083 180 450			154 450 801	083 200 651		
054 380 601	083 180 451	083 200 459		154 500 601	083 200 459		
154 380 600	083 180 451	083 200 459		054 520 600	083 200 459		

090 ZFR - Spezial

Flachzahn mit Räubern

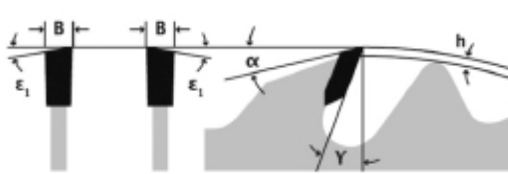

Materialien:

- Naturholz weich und hart
- Für Längsschnitte**

D	B	d	Z=	◆●◆	Art.-Nr.	Hinweise
300	3,4	30	12+4	KNLF	090 300 300	
330	3,8	30	16+4	KNL	090 330 300	
355	3,8	30	16+4	KNLF	090 355 300	
400	3,8	30	18+4	KNLF	090 400 300	
450	4,2	30	20+4	KNLF	090 450 300	
500	4,2	30	22+4	KNL	090 500 300	
NEU 550	4,6	30	24+4	KNLF	090 550 300	

091 ZWR - Spezial

Wechselzahn mit Räubern

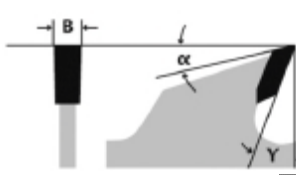

Materialien:

- Naturholz weich und hart
- Für Längs- und Querschnitte**

D	B	d	Z=	◆●◆	Art.-Nr.	Hinweise
300	3,4	30	28+4	KNLF	091 300 300	
330	3,8	30	28+4	KNL	091 330 300	
355	3,8	30	32+4	KNLF	091 355 300	
400	3,8	30	36+4	KNLF	091 400 300	
450	4,2	30	40+4	KNLF	091 450 300	
500	4,2	30	44+4	KNL	091 500 300	
550	4,6	30	48+4	KNL	091 550 300	
600	5,4	30	48+4	KNL	091 600 300	

036-038 LFR - Spezial

Flachzahn für Vielblattmaschinen mit Räubern

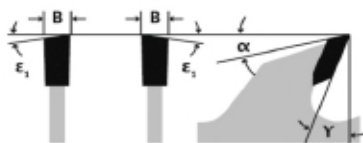

Materialien:

- Nasse Hölzer
- Bei schlechter Späneableitung

D	B	d	Z=	◆●◆	Art.-Nr.	Hinweise
200	3,4	30 (-60)	16+2	Nach Angabe	036 200	
225	3,4	30 (-70)	16+2	Nach Angabe	036 225	
250	2,8	30 (-85)	16+2	Nach Angabe	036 250	
250	3,4	30 (-85)	16+2	Nach Angabe	036 251	
300	3,4	30 (-95)	16+2	Nach Angabe	036 300	
300	3,4	30 (-95)	20+2	Nach Angabe	036 302	
300	4,0	30 (-95)	20+2	Nach Angabe	036 304	
320	3,4	30 (-110)	20+2	Nach Angabe	036 320	
280	3,4	30 (-95)	16+2+2	Nach Angabe	037 280	
300	3,4	30 (-85)	20+2+2	Nach Angabe	037 300	
300	3,6	30 (-85)	20+2+2	Nach Angabe	037 301	
300	4,0	30 (-85)	20+2+2	Nach Angabe	037 302	
320	3,4	30 (-110)	20+2+2	Nach Angabe	037 320	
350	4,2	30 (-105)	20+2+2	Nach Angabe	037 350	
380	4,2	30 (-105)	20+2+2	Nach Angabe	037 380	
400	4,2	30 (-110)	20+2+2	Nach Angabe	037 400	
450	4,6	30 (-110)	24+2+2	Nach Angabe	037 450	
500	5,2	30 (-110)	24+2+2+2	Nach Angabe	038 500	
530	5,2	30 (-140)	24+2+2+2	Nach Angabe	038 530	
550	5,2	30 (-140)	24+2+2+2	Nach Angabe	038 550	

066 WPA - Spezial

Wechselzahn für Abbundmaschinen

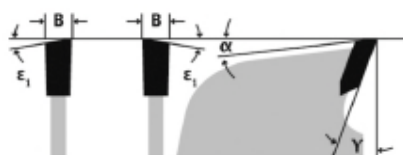

Materialien:

- Naturhölzer weich und hart
- Vorschubgeschwindigkeit
bis 6 m/min**

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
700	6,0	30	60		066 700 300	
720	6,0	30	72	2/8,5/90	066 720 300	
735	6,0	30	72	2/8,5/90	066 735 300	
800	6,0	40	84		066 800 400	

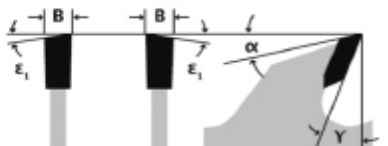
100 LW- Spezial

Wechselzahn mit großem Spanwinkel


Materialien:

- Naturhölzer weich
- Extrem positiver Spanwinkel
für leichte Schnitte**

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
160	3,0	20	14	2/6/32	100 160 200	
170	3,0	30	14	2/7/42	100 170 300	
190	3,0	30	14	2/7/42	100 190 300	
210	3,0	30	16	2/7/42	100 210 300	
225	3,0	30	20	2/7/42	100 225 300	
230	3,0	30	20	2/7/42	100 230 300	
315	3,2	30	20	KNL	100 315 300	
330	3,2	30	22	KNL	100 330 300	
335	3,2	30	24	KNL	100 335 300	
355	3,2	30	24	KNL	100 355 300	
370	4,0	30	26		100 370 300	
380	4,0	30	26		100 380 300	
410	4,0	30	28		100 410 300	
420	4,0	30	18		100 420 300	
420	4,0	30	30		100 420 301	
450	4,0	30	30		100 450 300	

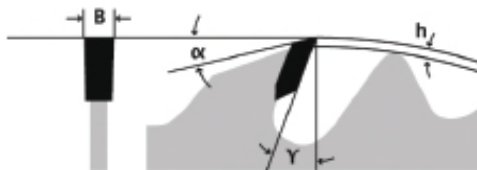
101 Zapfenschneider - Spezial


D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
180	2,6	16	24	4 SL RE	101 180 1624/rechts	
180	2,6	16	24	4 SL LI	101 180 1629/links	
185	2,6	13	40	4 SL RE	101 185 1340/rechts	
185	2,6	13	40	4 SL LI	101 185 1349/links	
235	2,6	16	24	4 SL RE	101 235 1624/rechts	
235	2,6	16	24	4 SL LI	101 235 1629/links	
265	3,0	13	26	4 SL RE	101 265 1326/rechts	
265	3,0	13	26	4 SL LI	101 265 1329/links	

Verkauf nur paarweise!

531 NF Nuter "MAN" - Spezial

Manueller + Mechanischer Vorschub


Materialien:

- Platten (Tischler-, Span- u. Hartfaserplatten)
- Massivholz

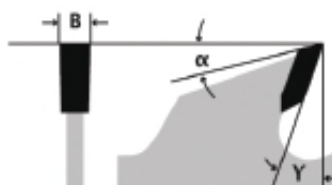
Einsatz bei manuellem und mechanischen Vorschub

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Einsatz
125	3,0	30	12	-	531 125 30 30 BG	"MAN" + "MEC"
125	3,5	30	12	-	531 125 35 30 BG	"MAN" + "MEC"
125	4,0	30	12	-	531 125 40 30 BG	"MAN" + "MEC"
125	4,5	30	12	-	531 125 45 30 BG	"MAN" + "MEC"
125	5,0	30	12	-	531 125 50 30 BG	"MAN" + "MEC"
125	6,0	30	12	-	531 125 60 30 BG	"MAN" + "MEC"
150	3,0	30	12	-	531 150 30 30 BG	"MAN" + "MEC"
150	4,0	30	12	-	531 150 40 30 BG	"MAN" + "MEC"
150	4,2	30	12	-	531 150 42 30 BG	"MAN" + "MEC"
150	5,0	30	12	-	531 150 50 30 BG	"MAN" + "MEC"
150	6,0	30	12	-	531 150 60 30 BG	"MAN" + "MEC"
150	10,0	30	12	-	531 150 10 30 BG	"MAN" + "MEC"
180	4,0	30	12	-	531 180 40 30 BG	"MAN" + "MEC"
180	5,0	30	12	-	531 180 50 30 BG	"MAN" + "MEC"
180	6,0	30	12	-	531 180 60 30 BG	"MAN" + "MEC"
180	8,0	30	12	-	531 180 80 30 BG	"MAN" + "MEC"
180	10,0	30	12	-	531 180 10 30 BG	"MAN" + "MEC"

Nuter "MAN" ist auch für "MEC" zuverwenden.

531 NF Nuter "MEC" - Spezial

Mechanischer Vorschub


Materialien:

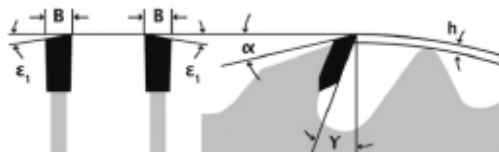
- Platten (Tischler-, Span- u. Hartfaserplatten)
- Massivholz

Einsatz bei mechanischen Vorschub

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Einsatz
125	4,0	30	12		531 125 40 30	MEC
125	4,5	30	12		531 125 45 30	MEC
125	4,5	30	12		531 125 45 30	MEC
125	5,0	30	12		531 125 50 30	MEC
150	1,5	30	12	Nuttiefe 20 mm	531 150 15 30	MEC
150	2,0	30	12	Nuttiefe 20 mm	531 150 20 30	MEC
150	2,2	30	12	Nuttiefe 20 mm	531 150 22 30	MEC
150	2,5	30	12	Nuttiefe 20 mm	531 150 25 30	MEC
150	4,5	30	12		531 150 45 30	MEC
150	7,0	30	12		531 150 70 30	MEC
180	8,0	30	12		531 180 80 30	MEC
180	10,0	30	12		531 180 10 30	MEC

01 Nuter Lamello - Spezial

Manueller Vorschub


Materialien:

- Platten (Tischler-, Span- u. Harfaserplatten)
- Massivholz

Einsatz auf Lamello-Maschinen bei manuellem Vorschub

D	B	d	Z=		Art.-Nr.	Hinweise
100	3,97	22	12 W		01 100 221 2BG	
100	3,97	22	12 W	4 SL	01 100 221 2BG SL	
180	2,40	22	12 W	4 SL / 2 NL	01 180 22 12BG SL	Für Lamello Nuter "Tanga"
NEU 200	2,2	29	12 W	2 KN 4,1x5,5	O12002912	Lamello Tanga DX 200
NEU 200	2,2	29	24 TR	2 KN 4,1x5,5	O12002924	Lamello Tanga DX 200
NEU 200	2,2	29	32 TF neg.	2 KN 4,1x5,5	O12002924	Lamello Tanga DX 200



Für Harzgallenfräser / Mini Spotfräser

D	B	d	Z=	Art.-Nr.	Hinweise
100	8,00	22	4	01 100 08 22	
100	15,00	22	4	01 100 15 22	

9078 Nutfräser für Lamello HW (HM) WPL


D	B	d	Z	v	n min. - max.	Art.-Nr.	Hinweise
100	4,0	22	2	2	7.600 - 13.300	1078 100 40 22	
100	4,0	22	4	4	7.600 - 13.300	1078 100 40 44	

Ersatzteile:

Wendepplatten:	HW (HM)-Räumer 18 x 18 x 1,95	800 818 18 19
	HW (HM)-Vorschneider 14 x 14 x 1,2	800 314 120
Schrauben:	Torx-Schraube M4/0.5 x 3,2	900 601
	Torx-Mutter 11,8x1,8	900 656
	Torx-Mutter 9,8 x 1,65	900 651
Schlüssel:	Torx-Schlüssel T9	900 602



EDN[®]
euronorm-quality

EDN[®]
euronorm quality

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

Superline

EDN[®]
euronorm quality

Made in Germany
KOTH 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.