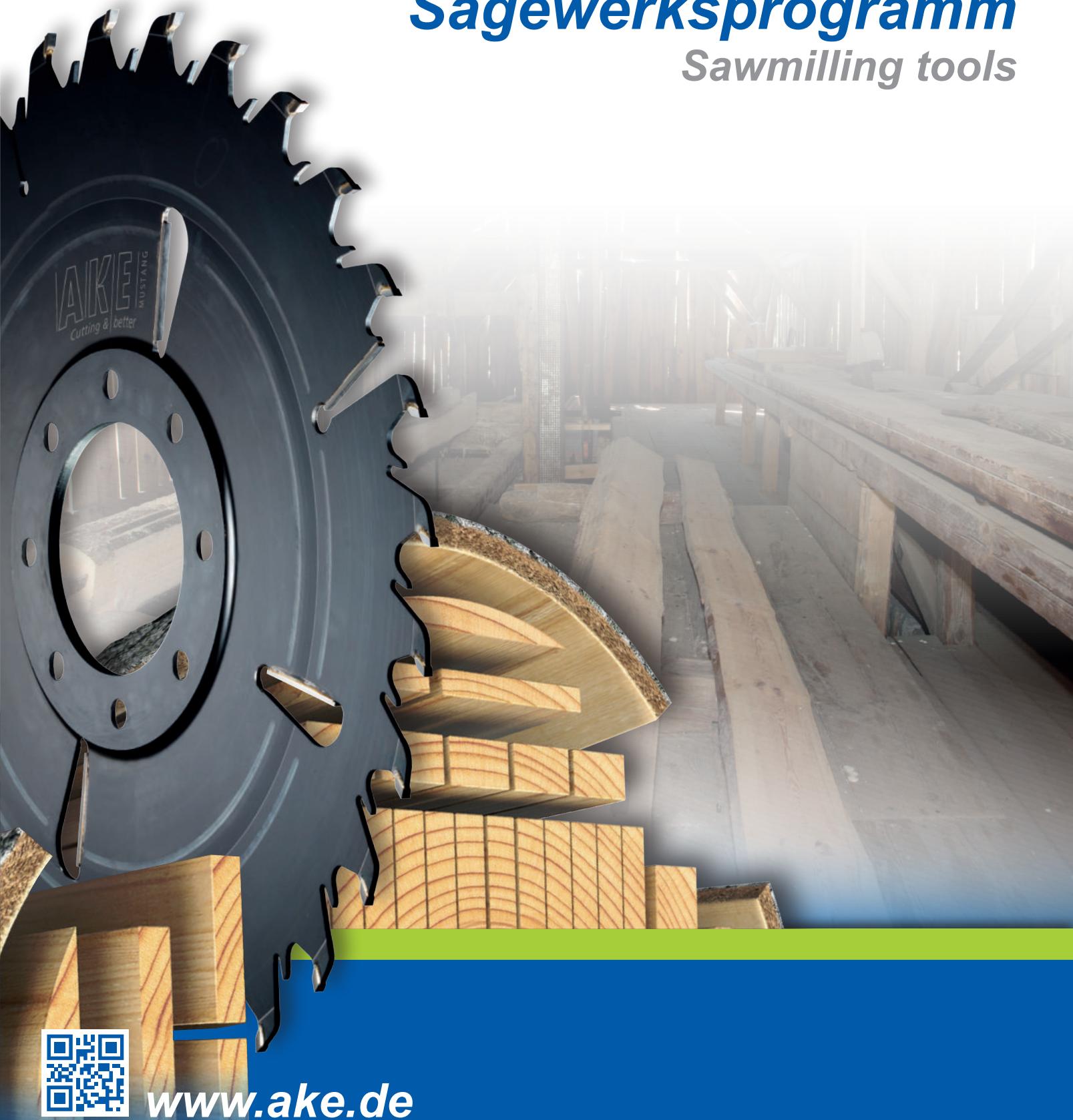


Sägewerksprogramm

Sawmilling tools



www.ake.de

Legende

Abkürzung	Bezeichnung	Abkürzung	Bezeichnung
°	Grad	m/min	Meter pro Minute
6kt.	Sechskant	MAN	Manueller Vorschub
Abb.	Abbildung	Ma-schine	Geeignet für Maschinen des Herstellers
Achsw.	Achswinkel	MEC	Mechanischer Vorschub
B	Schnittbreite	min ⁻¹	Umdrehungen pro Minute
b	Grundkörperdicke	mm	Millimeter
BH	Bestückungshöhe	n	Drehzahl
D	Werkzeugdurchmesser	n (max)	Maximale zulässige Drehzahl
D1	Basisdurchmesser	NL	Mitnehmerbohrung (z. B. 2/10/60 = 2 Bohrungen, Durchmesser 10 mm, Teilkreisdurchmesser 60 mm)
d	Bohrungsdurchmesser	NLK	Kombi-Mitnehmerbohrungen 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
d (max)	Maximaler Bohrungsdurchmesser	R	Radius
DKN	Doppelkeilnut	RS	Räumschneiden
DP	Polykristalliner Diamant bestückt	re/li	Drehrichtung
E	Zahnform einseitig Spitz	re	rechtsdrehend
F	Flachzahn	S	Schaft
PT(-max)	Maximal nutzbare Profilbreite	SK	Steilkegel
PB(min)	Minimal nutzbare Profilbreite	SP	Niedriglegierter Werkzeugstahl
FFT	Flach-Flach-Trapezzahn	SW	Schlüsselweite
FLD-max	Maximal verwendbarer Flanschdurchmesser	T	Trapezzahn
FS	Flachzahn mit wechselseitiger Fase	TT	Trapez-Trapezzahn
FT	Flach-Trapezzahn	V	Vorschneider
FW	FlexWing. Variable Spanraumgeometrie	VE	Verpackungseinheit
HD	Hohl-Dach-Flachzahn	Vf	Vorschubgeschwindigkeit
HFT	Hohl-Flach-Flach-Tapezzahn	W	Wechselzahn
HL	Hochlegierter Werkzeugstahl	WS	Wechselzahn mit Fase
HS	Hochleistungs-Schnellschnittstahl	Z	Zähnezahl
HSK	Hohlschaftkegel	Z/AS	Zähnezahl/ Anzahl Schneiden
HT	Hohl-Flach-Tapezzahn	Zahn-form	Mit positivem Spanwinkel. Ausnahmen sind besonders gekennzeichnet
HW	Hartmetallbestückt	○	Auf Anfrage
I	Nutschneider	◊	Kurzfristig lieferbar
KN	Keilnut	□	So lange Vorrat reicht
KS	Kühlschlitz	♪	Soundstar
L1	Gesamtlänge		
L2	Nutzlänge		
li	linksdrehend		
LZ	Lieferzeit		

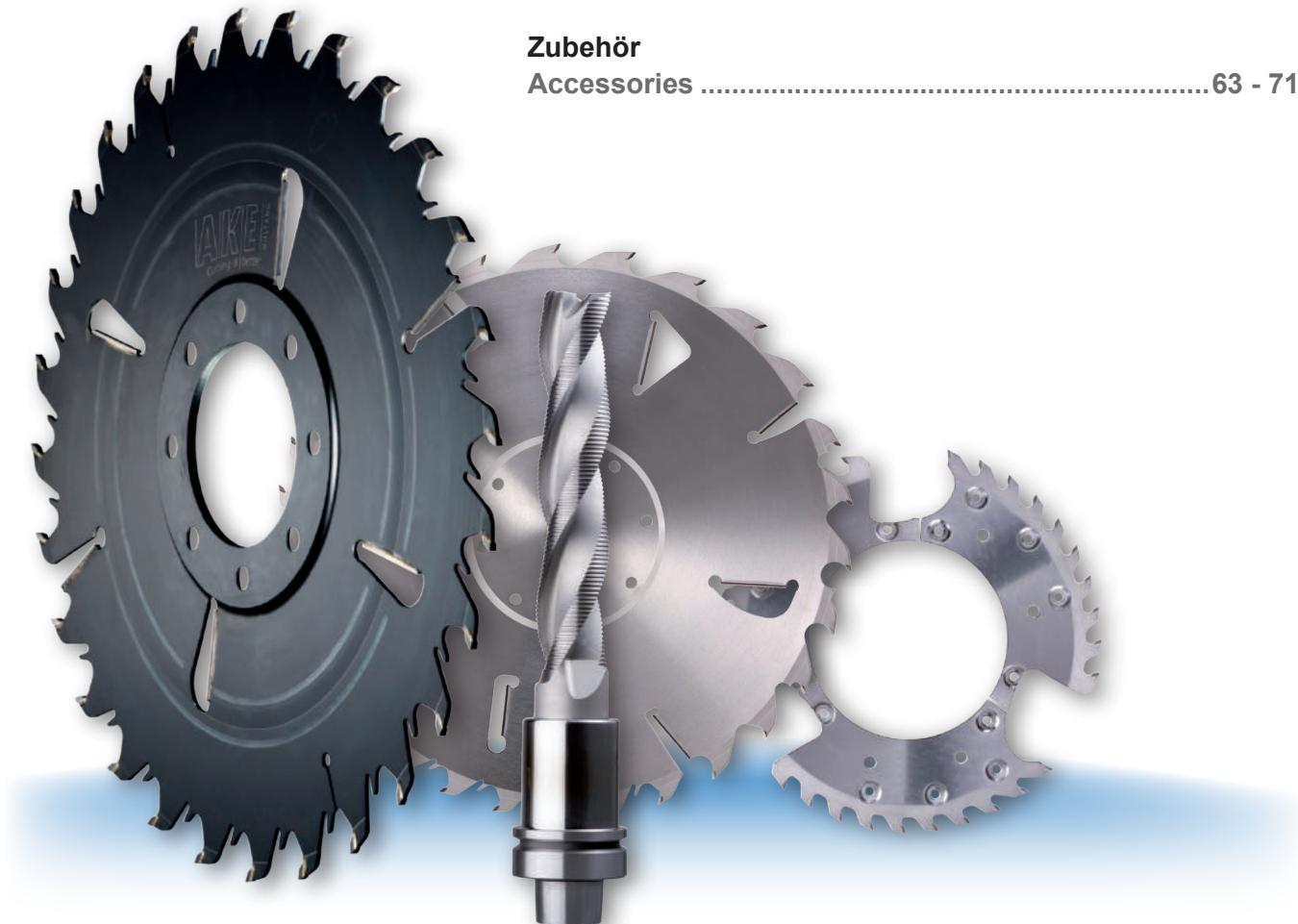
Legend

Abbre-viation	Description	Abbre-viation	Description
°	Degree	MEC	Mechanical feed
6kt.	Hexagonal	min ⁻¹	Rounds per minute
Fig.	Figure	mm	Millimeter
m.A	With axial angle	n	No. of revolutions rpm
B	Cutting width/kerf	n (max)	Maximum RPM (allowance)
b	Thickness of tool body	NL	Pinholes (e.g. 2/10/60 = 2 pinholes with diameter 10 mm on a pitch circle of 60 mm)
PH	Tip height	NLK	Pinhole combination 2/7/42 + 2/9/46,5 + 2/10/60
D	Tool diameter	PT(max)	max. usable profile width
D1	basic diameter	PB(min)	min. usable profile width
d	Diameter of bore	R/L	Direction of rotation (mode)
d (max)	Maximum bore diameter (technically feasable)	E	One side acute
DKN	Double keyway	F	Flat tooth
DP	Polycrystalline diamond tipped	FFT	Flat / flat / triple-chip
RS	Räumschneiden	FLDmax	Maximum usable flange diameter
re/li	Drehrichtung	S	Shank
re	rechtsdrehend	SDB	With chip-thickness limiter
S	Schaft	SK	Steep angle taper
SK	Steilkegel	SP	Low –alloy tool steel
SP	Niedriglegierter Werkzeugstahl	SW	Key values
SW	Schlüsselweite	T	Triple chip tooth
T	Trapezzahn	TC	Carbide tipped
TT	Trapez-Trapezzahn	TT	Triple chip/triple chip tooth
V	Vorschneider	V	Spur
VE	Verpackungseinheit	Vf	Feed rate
Vf	Vorschubgeschwindigkeit	W	Alternate top bevel tooth
W	Wechselzahn	WS	Alterneate top bevel tooth, chamfered
WS	Wechselzahn mit Fase	Z	Number of teeth
Z	Zähnezahl	Z/AS	Tooth shape / Number of teeth
Z/AS	Zähnezahl/ Anzahl Schneiden	Z/RS	Number of teeth / number of wipers
Zahn-form	Mit positivem Spanwinkel. Ausnahmen sind besonders gekennzeichnet	Tooth shape	With positive hook angle. Exceptions are marked separate
○	Auf Anfrage	○	On request
◊	Kurzfristig lieferbar	◊	Available within short notice
□	So lange Vorrat reicht	□	While stocks last
♪	Soundstar		

Sägewerksprogramm *Sawmilling programme*

Inhalt / Content

Thema / Topic	Seite / Page
Vorspann Introduction	4 - 9
Spaner- und Profiliertechnik Chipping and Profiling	10 - 20
Kreissägeblätter Circular saw blades	21 - 63
Zubehör Accessories	63 - 71





Das ist AKE:

AKE ist ein familiengeführtes, mittelständisches Unternehmen mit internationaler Ausrichtung. Unsere Aufstellung bietet unseren Kunden entscheidende Vorteile. Sie finden die Vielfalt und Kompetenz eines Großen und profitieren von der Schnelligkeit und Flexibilität eines Kleinen. Unsere Spezialisierung, die sprichwörtliche Präzision, die Innovationsfreude und ein immenser Erfahrungsschatz, bringen unsere Kunden an die Spitze.

Ein Produkt kann nur so gut sein, wie die Menschen, die dahinter stehen. AKE versteht sich auf die Herstellung von Kreissägeblättern wie kaum ein anderer. Tief verwurzelt ist das Know-how, das an keiner Stelle aus der Hand gegeben wird. Eine Garantie für höchste Qualität.

This is AKE:

AKE is a family-run, medium-sized company with international orientation. Our position offers decisive advantages to our customers. They meet the versatility and competence of a big company and take advantage of the promptness and flexibility of a small firm. Our specialisation, the proverbial precision, the innovative approach and a huge wealth of experience help our customers to gain the top.

Any product can only be just as good, as the people behind it. AKE is exceedingly skilled at manufacturing circular saw blades. The know-how is deeply rooted and at no point ever handed over – a guarantee for highest quality.



Quality by AKE ...



Stammsitz in Balingen
(Baden-Württemberg)

Headquarters in Balingen,
(Baden-Württemberg,
Germany)

... von der Fertigung bis zum Präzisionswerkzeug.

Wenn bei AKE ein Kreissägeblatt entsteht, dann können Sie die gesamte Entstehungsgeschichte vom Blech bis zum High-Tech-Werkzeug im Haus verfolgen. Wir haben unsere Qualität im wahrsten Sinne des Wortes „selbst in der Hand“ und können unseren Kunden mit einem Spezialteam von Anwendungstechnikern einmalige Lösungen bieten, falls die hohen Standards, die wir setzen, nicht ausreichen sollten.

... from manufacturing to precision tool.

When a circular sawblade is created at AKE its complete history can be traced at our plant, from sheet steel to high-tech tool. We do hold our quality „in our hands“ in the true sense of the word and are thus in the position to offer unique solutions to our customers thanks to a special team of application engineers, if the high standards we set should be insufficient.

Werkzeuglösungen Säge- und Hobelwerksbedarf:

Als Werkzeugspezialist liefern wir komplette Systemlösungen für den Säge- und Hobelwerksbedarf. Einzigartige Wertschöpfungstiefe und jahrzehntelange Erfahrung – das sind die Zutaten der Präzisionswerkzeuge von AKE. Die leistungsfähigsten Sägewerke der Welt vertrauen auf die hohe Qualität und die neuesten technologischen Standards made by AKE.

In unserer Fertigung in Balingen beherbergen wir die komplette Wertschöpfungstiefe der Sägeblattherstellung und eine Belegschaft mit langjähriger Erfahrung. Dabei verknüpfen wir High-Tech Fertigung mit dem handwerklichen Geschick Schwabens. Um wirtschaftlich höchste Qualitätsprodukte zu fertigen nutzen wir einen modernen Maschinenpark aus Laserschneidanlagen, Wärmebehandlung und CNC Maschinen. Allerdings gibt es nach wie vor Bereiche, in denen Handarbeit gefragt ist. In unserer eigenen Richtwerkstatt werden unsere Kreissägeblätter manuell gerichtet, denn keine CNC Maschine kann das so gut wie ein geübter Richter.

Von der langen Erfahrung profitieren unsere Kunden. Wir unterhalten drei Servicestellen in Deutschland und betreuen Sägewerke auf der ganzen Welt mit unserer Anwendungstechnik.



Tool solutions for saw mills and planing mills:

As a specialist for wood-processing tools we supply complete system solutions for saw mills and planing mills. A unique depth of added value and many decades' experience – these are the ingredients of AKE Knebel's precision tools. The most efficient saw mills worldwide rely on the high quality and latest technological standards made by AKE.

Our production works in Balingen provides the complete internal value-added depth of saw blade production and the staff with many years of experience. At the same time we are combining high-tech production with Swabian craftsmanship. In order to manufacture top quality products very efficiently we make use of a modern machine park consisting of laser cutting unit, thermal treatment and CNC machines. Nevertheless, there are areas where manual work is still required. In our straightening work shop our circular saw blades are hammered manually, because no CNC machine can do that as well as an experienced straightening specialist.

Our customers benefit from this long-standing experience. We are maintaining three service points in Germany and instructing saw mills all over the world with our application technology.

Kundenindividuelle Lösungen

Customized solutions

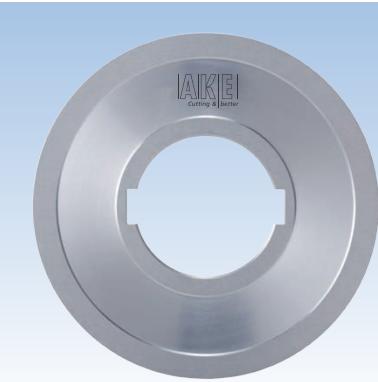


Zerspaner

Hogger

Spanersegmente, Zerspanerringe und Hackmesser für alle gängigen Maschinenfabrikate.

Hogger segments, hogger rings and chipper knives for all common machine brands.



Spannbüchsen, Schablonenringe und Spaltkeile

Clamping sleeves,
template rings and
splitting wedges

Spannbüchsen und Spaltkeile werden nach Vorgabe des Maschinenherstellers produziert. Plangeschliffene Schablonenringe aus Stahl oder Leichtmetall mit hoher Planlaufgenauigkeit.

Auch in gewichtsreduzierter Ausführung möglich.

Clamping sleeves and splitting wedges are produced according to the machine manufacturer's specifications. Planed rings of steel or light metal with high run-out accuracy.

Possible also in weight-reduced design.



Kreissägeblätter für den Vorschritt

Circular saw blades
for pre-cutting

Kreissägeblätter mit Räumerschneiden und abgesetztem Grundkörper. Individuell in AKE Multistep-Ausführung für extreme Schnittbedingungen.

Kundenoptimierte Ausführung für maximale Vorschübe und Standwege.

Circular saw blades with tipped strobes and stepped body. Individually in AKE multi step design for extreme cutting conditions.

Optimized design according to customer demand for max. feeds and tool life.

Kreissägeblätter für den Nachschmitt

Circular saw blades
for trimming cuts

Glatte oder abgesetzte Kreissägeblätter mit verstärktem Grundkörper und Räumerschneiden für hohe Vorschubgeschwindigkeit und Standwege. Die Schnittbreiten und Zahnformen werden auf die erforderlichen Schnitthöhen optimiert.

Plane or stepped circular saw blades with strengthened saw body and tipped strobes for high feed rate and long tool life. The kerf and tooth shapes are optimized as per the required cutting heights.



Grundkörperbeschichtung

Saw body coating

Oxid - Beschichtung

- geringe Verharzung
- weniger Reibung am Grundkörper
- längere Standzeiten
- einfache Reinigung

Oxide coating

- Hardly any resin formation
- Less friction on the saw body
- Longer service life
- Easy cleaning

Chrom - Beschichtung in verschiedenen Schichtdicken

- geringe Verharzung
- deutlich weniger Reibung am Grundkörper
- kaum Spannungsverlust, wenn das Holz in der Sägemaschine bleibt
- längere Standzeiten
- dünnere Schnittfugen möglich
- deutlich einfachere Reinigung

Chrome-plated with various layer thicknesses

- Hardly any resin formation
- Much less friction on the saw body
- Hardly any loss of tension if the wood remains in the saw machine
- Longer service life
- Thinner saw kerf possible
- Much easier cleaning

Zahnbeschichtung für Type 8620

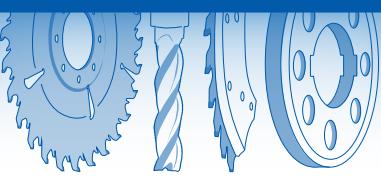
Tooth coating
for type 8620

Multilayer - Beschichtung

- weniger Verharzung
- deutlich höhere Standzeit und Vorschübe bei trockenem Holz

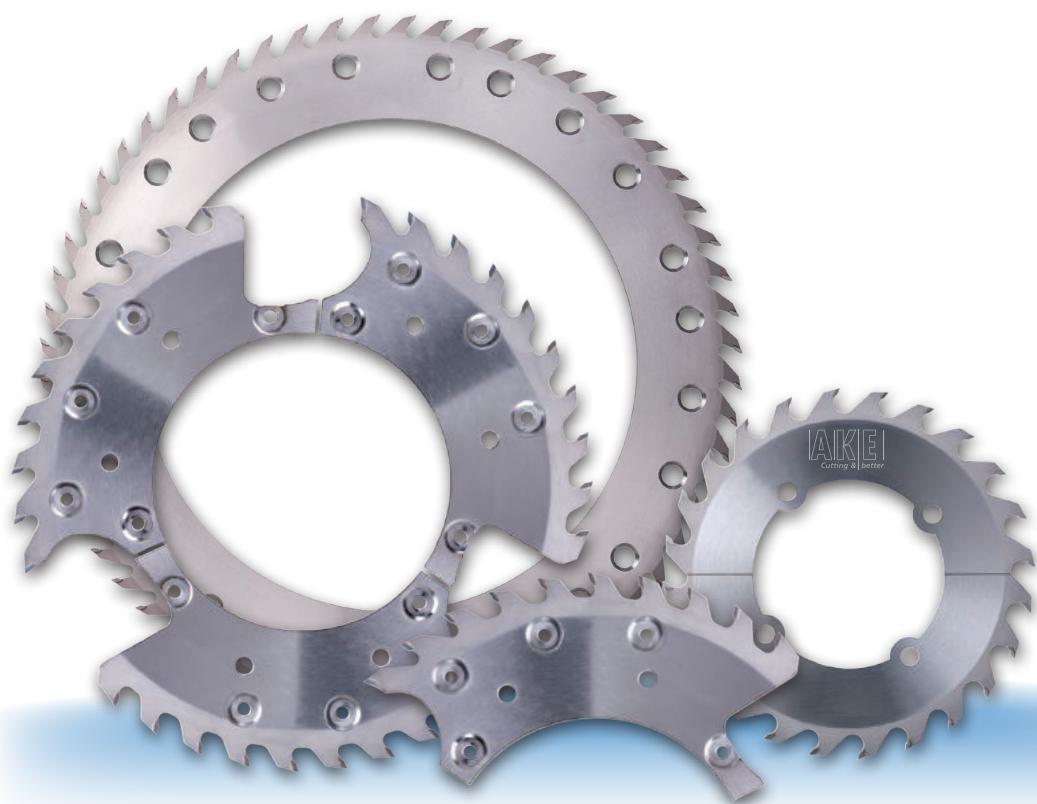
Multi-layer coating

- Reduced resin formation
- Much longer service life and higher feed rates with dry wood



Spaner- und Profiliertechnik

Chipping and profiling



Spaner- und Profiliertechnik / Chipping and profiling

Thema / Topic	Seite / Page
Spaner- und Profiliersegmente Zerspanerringe Aufbauzerspaner Chipping and profiling segments Hogger rings Vario rings	10 - 19
 Hackmesser Chipper knives	20

Spaner- und Profiliertechnik

Bearbeitungsschema

Spanen

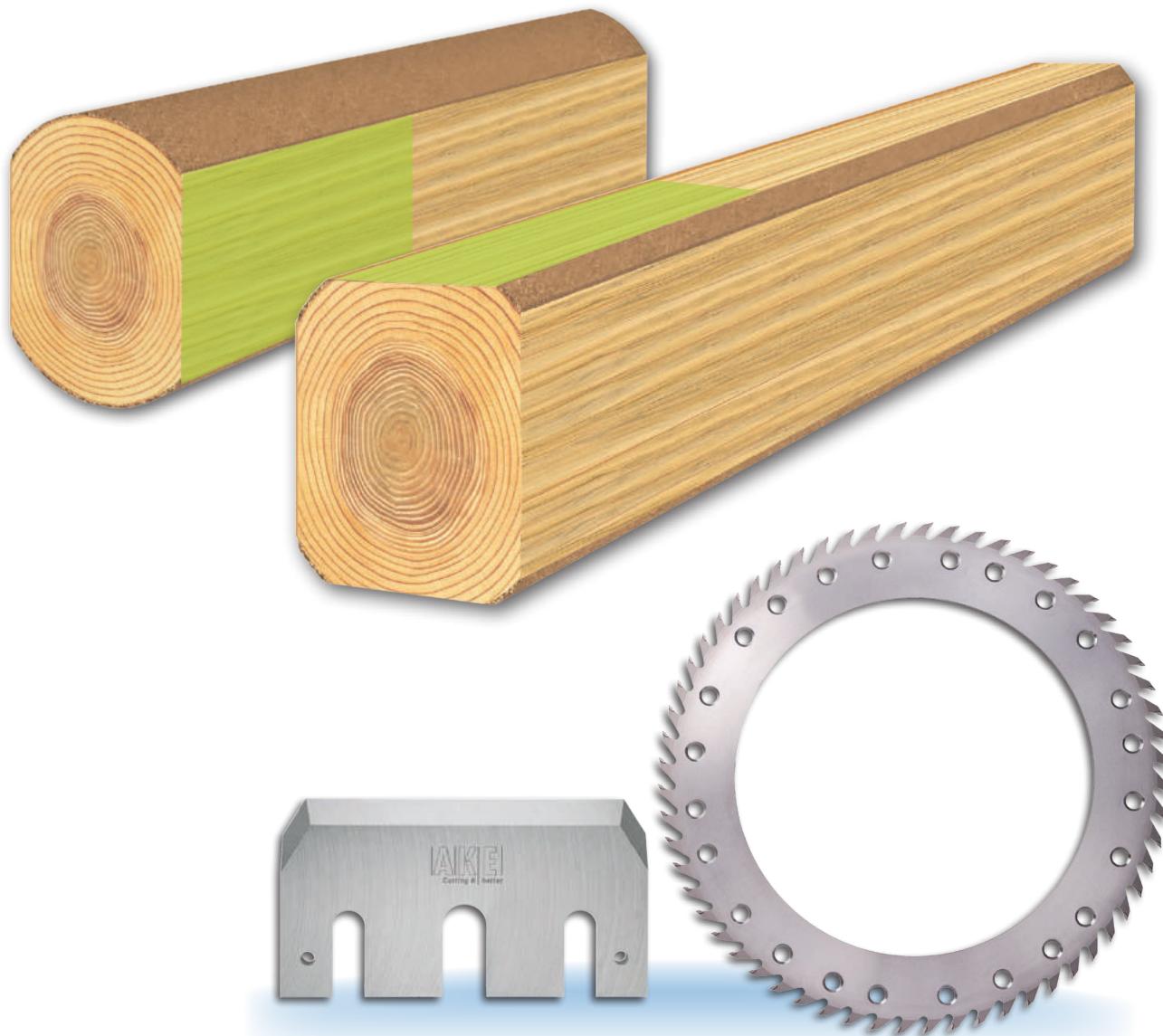
Werkzeuge nach den technischen Angaben des Maschinenherstellers ausgelegt:

- Hackmesser
- Segmente
- Zerspanerringe
- bis D = 858 mm

Chipping

Tools designed according to technical data of machine manufacturer:

- Chipper knives
- Segments
- Hogger rings
- D up to 858 mm



Profilieren

Werkzeuge nach den technischen Angaben des Maschinenherstellers ausgelegt:

- Hackmesser
- Halbringe
- Segmente

Profiling

Tools designed according to technical data of machine manufacturer:

- Chipper knives
- Half rings
- Segments



Spaner- und Profiliersegmente - Sonderabmessungen für EWD

Chipping and profiling segments - Special dimensions for EWD



ANWENDUNG: Längsschnitt
WERKSTOFF: Massivholz weich bis hart
MASCHINE: Spaner- & Profiliereinheit
AUSFÜHRUNG: individuell nach Maschinenhersteller
ZAHN: Flachzahn (F), HW

APPLICATION: Longitudinal cut
MATERIAL: Solid wood, soft and hard
MACHINE: Chipper and profile unit
DESIGN: According to machine manufacturer
TOOTH: Flat tooth (F), HW



0003
8003

D mm	B mm	b mm	d mm	z	Typ Type	R/L	tlg	Bestell-Nr. Order No.
360	4,8	3,6	132	12	3-Y247190		2	8003360002
360	4,8	3,6	184	12	3-Y247894		2	8003360007
402	4,6	3,2	184	12	3-Y247894-10		2	8003402003
500	5,0	3,8	184	16	3-Y247031-04A		2	8003500010
555	5,8	5,0	450	12	2-234368		4	8003555001
555	6,2	5,0	450	15	2-Y218954-06	re	4	8003555704
555	6,2	5,0	450	15	2-Y218954-07	li	4	8003555705
555	5,8	5,0	450	19	218954		3	000355510*
555	6,2	5,0	450	19	218954		3	000355511*
555	8,8	8,0	450	19	235612		3	800355514

* ab Lager lieferbar / available from stock

Zerspanerringe - Sonderabmessungen für EWD

Hogger rings - Special dimensions for EWD



8002

ANWENDUNG: Längsschnitt
WERKSTOFF: Massivholz weich bis hart
MASCHINE: Spanereinheit
AUSFÜHRUNG: individuell nach Maschinenhersteller
ZAHN: Flachzahn (F), HW

APPLICATION: Longitudinal cut
MATERIAL: Solid wood, soft and hard
MACHINE: Chipper unit
DESIGN: According to machine manufacturer
TOOTH: Flat tooth (F), HW

D mm	B mm	b mm	b ₁ mm	d mm	z	Typ Type	R/L	Bestell-Nr. Order No.
530	6,4	5,0		355	60	PF 19-4,236598-05		8002530009
530	6,5	5,0		355	76	PF19-4,236-598-05		8002530005
620	5,2	4,0		450	45	2-Y247915	re	8002620009
620	5,2	4,0		450	45	2-Y247916	li	8002620010
620	5,7	4,5		450	50	2-y248242	re	8002620005
620	5,7	4,5		450	50	2-Y248243	li	8002620006
620	5,0	3,8		450	57	2-246793	re	8002620003
620	5,0	3,8		450	57	2-246794	li	8002620004
745	6,6	5,0	6,0	520	60	PF19-3,0-236598-20B	li	8002745011
745	6,6	5,0	6,0	520	60	PF19-3,0-236598-21B	re	8002745021
745	6,6	5,0	6,0	520	60	PF19-4,0-457405-03A	li	8002745018
745	6,6	5,0	6,0	520	60	PF19-4,0-457405-02A	re	8002745019
745	6,6	5,0	6,0	520	60	PF19-6,0-236598-13B	li	8002745704
745	6,6	5,0	6,0	520	60	PF19-6,0-236598-14B	re	8002745705
745	6,6	5,0	6,0	520	60	PF19-3,0-236598-36	li	8002745032
745	6,6	5,0	6,0	520	60	PF19-3,0-236598-37	re	8002745033
745	6,6	5,0	6,0	520	60	PF19-4,0-236598-34	li	8002745703
745	6,6	5,0	6,0	520	60	PF19-4,0-236598-35	re	8002745701
755	6,4	5,0		520	57	PF19-3,0-236598-21	re	8002755004
755	6,4	5,0		520	57	PF19-3,0-236598-20	li	8002755003
755	6,4	5,0		520	56	PF19-4,0-236598-11A	re	8002755702
755	6,4	5,0		520	56	PF19-4,0-236598-12A	li	8002755703
755	6,4	5,0		520	54	PF19-6,0-236598-13	re	8002755002
755	6,4	5,0		520	54	PF19-6,0-236598-14	li	8002755005

b₁ Bunddicke / Hub thickness

Spaner- und Profiliersegmente - Sonderabmessungen für Linck

Chipping and profiling segments - Special dimensions for Linck



ANWENDUNG: Längsschnitt
WERKSTOFF: Massivholz weich bis hart
MASCHINE: Spaner- & Profiliereinheit
AUSFÜHRUNG: individuell nach Maschinenhersteller
ZAHN: Flachzahn (F), HW

APPLICATION: Longitudinal cut
MATERIAL: Solid wood, soft and hard
MACHINE: Chipper and profile unit
DESIGN: According to machine manufacturer
TOOTH: Flat tooth (F), HW



0003
8003

D mm	B mm	b mm	b ₁ mm	d mm	z	Typ Type	R/L	Bestell-Nr. Order No.
401	3,5	2,5	8,0	200,4	10	VPS 28-052A	li	000340101*
401	3,5	2,5	8,0	200,4	10	VPS 28-053A	re	000340102*
402	3,5	2,5	7,0	210	16	VP48-08-237	li	8003402001
402	3,5	2,5	7,0	210	16	VP48-08-238	re	8003402002
403	3,5	2,5	5,0	305	7	VP 34-08-068	li	8003403007
403	3,5	2,5	5,0	305	7	VP 34-08-069	re	8003403008
403	3,5	2,5	5,0	305	8	VP 34-08-055	li	8003403011
403	3,5	2,5	5,0	305	8	VP 34-08-056	re	8003403012
411	4,0	3	5,0	317	7	VP 48-08-029	li	8003411001
411	4,0	3	5,0	317	7	VP 48-08-028	re	8003411700
411,50	3,5	2,5	8,0	210	10	VP 48-08-144	li	8003411701
411,50	3,5	2,5	8,0	210	10	VO 48-08-145	re	8003412003
413,50	3,5	2,5	7,0	170	9	VP 48-08-168	li	8003414015
413,50	3,5	2,5	7,0	170	9	VP 48-08-167	re	8003414016
413,50	3,5	2,5	7,0	202,4	9	VP 48-08-162	li	8003414013
413,50	3,5	2,5	7,0	202,4	9	VP 48-08-163	re	8003414014
414	3,5	2,5	7,0	170	11	VP48-08-121	li	8003414704
414	3,5	2,5	7,0	170	11	VP48-08-122	re	8003414705
414	3,5	2,5	7,0	202	11	VP48-08-123	li	8003414700
414	3,5	2,5	7,0	202	11	VP48-08-124	re	8003414701
415	3,5	2,5	8,0	210	10	VP 48-08-104	li	8003415008
415	3,5	2,5	8,0	210	10	VP 48-08-105	re	8003415009
415	3,5	2,5	8,0	210	11	VP 48-08-075	li	000341501*
415	3,5	2,5	8,0	210	11	VP 48-08-076	re	000341502*
415	8,0	7		200,4	15	VP 48-08-065	li	8003415002
415	8,0	7		200,4	15	VP 48-08-064	re	8003415001
497	3,5	2,5	8,0	200,4	8	VPS 28-083	li	8003497004
497	3,5	2,5	8,0	200,4	8	VPS 28-082	re	8003497003
497	3,5	2,5	8,0	200,4	8	VPS 28-146	li	8003497006
497	3,5	2,5	8,0	200,4	8	VPS 28-145	re	8003497005
570	4,5	3,4	5,0	450	19	V 25-08-023	li	000357012
570	4,5	3,4	5,0	450	19	V 25-08-022	re	000357010
730	4,5	3,5		588	13	VM 30-24-010	li	8003730004
730	4,5	3,5		588	13	VM 30-24-009	re	8003730003
830	4,5	3,5	5,0	710	17	V 40-19-161-2	li	8003830002
830	4,5	3,5	5,0	710	17	V 40-19-161-1	re	8003830001
850,55	4,5	3,5		697	13	VM 30-24-085	li	8003850001
850,55	4,5	3,5		697	13	VM 30-24-083		8003850002
854,20	4,7	3,5		697	14	V 40-41-118	li	8003854004
854,20	4,7	3,5		697	14	V 40-41-117	re	8003854003

* ab Lager lieferbar / available from stock

b₁ Bunddicke / Hub thickness

Zerspanerringe - Sonderabmessungen für Linck

Hogger rings - Special dimensions for Linck



8002

ANWENDUNG: Längsschnitt
WERKSTOFF: Massivholz weich bis hart
MASCHINE: Spanereinheit
AUSFÜHRUNG: individuell nach Maschinenhersteller
ZAHN: Flachzahn (F), HW

APPLICATION: Longitudinal cut
MATERIAL: Solid wood, soft and hard
MACHINE: Chipper unit
DESIGN: According to machine manufacturer
TOOTH: Flat tooth (F), HW

D mm	B mm	b mm	b ₁ mm	d mm	Z	Typ Type	R/L	Bestell-Nr. Order No.
490	4,5	3,5	6,0	394	42	VM 35-24-004	li	8002490006
490	4,5	3,5	6,0	394	42	VM 35-24-003	re	8002490005
490	4,5	3,5	6,0	394	40	VM 35-24-024	li	8002490008
490	4,5	3,5	6,0	394	40	VM 35-24-023	re	8002490007
566	5,0	4,0		160	36	VPM-08-055		8002566701
566,50	5,0	4,0		160	30	VPM-08-061		8002567002
579	4,5	3,5	6,0	422	51	V25-24-432	li	8002579004
579	4,5	3,5	6,0	422	51	V25-24-431	re	8002579003
724	4,5	3,5	6,0	586	64	VM30-24-559	li	8002724002
724	4,5	3,5	6,0	586	64	VM30-24-558	re	8002724001
724	4,5	3,5	6,0	585	70	VM30-24-888	li	8002724003
724	4,5	3,5	6,0	585	70	VM30-24-889	re	8002724004
850	5,5	4,5	6,0	695	78	VM30-24-540	li	8002850002
850	5,5	4,5	6,0	695	78	VM30-24-539	re	8002850001
858	4,5	3,5	6,0	695	78	VM30-24-402	li	8002858002
858	4,5	3,5	6,0	695	78	VM30-24-401	re	8002858001
858	4,5	3,5	7,4	695	72	V40-41-450	li	8002858004
858	4,5	3,5	7,4	695	72	V40-41-449	re	8002858003
858	4,5	3,5	7,4	695	60	V 40-41-474	li	8002858006
858	4,5	3,5	7,4	695	60	V 40-41-473	re	8002858005

b₁ Bunddicke / Hub thickness

Zerspanerringe - Sonderabmessungen für Möhringer

Hogger rings - Special dimensions for Möhringer



8002

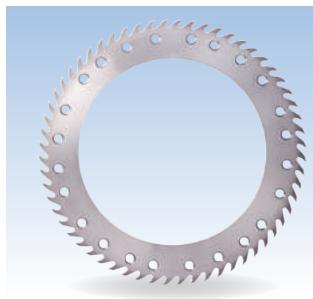
ANWENDUNG: Längsschnitt
WERKSTOFF: Massivholz weich bis hart
MASCHINE: Spanereinheit
AUSFÜHRUNG: individuell nach Maschinenhersteller
ZAHN: Flachzahn (F), HW

APPLICATION: Longitudinal cut
MATERIAL: Solid wood, soft and hard
MACHINE: Chipper unit
DESIGN: According to machine manufacturer
TOOTH: Flat tooth (F), HW

D mm	B mm	b mm	d mm	NL ph	z	R/L	Bestell-Nr. Order No.
560	9,5	8,0	440	24	44	re	8002560001
560	9,5	8,0	440	24	44	li	8002560002
770	9,5	8,0	645	24	66	re	8002770002
770	9,5	8,0	645	26	66	li	8002770001
830	6,5	5,5	680	24	64	re	8002830001
830	6,5	5,5	680	24	64	li	8002830002

Zerspanerringe - Sonderabmessungen für SAB

Hogger rings - Special dimensions for SAB



8002

ANWENDUNG: Längsschnitt
WERKSTOFF: Massivholz weich bis hart
MASCHINE: Spanereinheit, Profilieren
AUSFÜHRUNG: individuell nach Maschinenhersteller
ZAHN: Flachzahn (F), HW

APPLICATION: Longitudinal cut
MATERIAL: Solid wood, soft and hard
MACHINE: Chipper and profile unit
DESIGN: According to machine manufacturer
TOOTH: Flat tooth (F), HW

D mm	B mm	b mm	d mm	NL ph	Z	R/L	Bestell-Nr. Order No.
350	6,0	5,0	200	8	30	re	8002350002
350	6,0	5,0	200	8	30	li	8002350003
420	7,0	6,0	250	6+6	48	li / re	8002420007
420	7,2	6,0	250	12	48	re	8002420002
420	7,2	6,0	250	12	48	li	8002420003
420	7,0	6,0	250	12	48	re	8002420009
420	7,0	6,0	250	12	48	li	8002420010
425	7,2	6,0	250	12	48	re	8002425001
425	7,2	6,0	250	12	48	li	8002425001
570	7,0	6,0	400	12	65	re	8003570700
570	7,0	6,0	400	12	65	li	8003570701

Zerspanerringe - Sonderabmessungen für HEWSAW

Hogger rings - Special dimensions for HEWSAW



8002

ANWENDUNG: Längsschnitt
WERKSTOFF: Massivholz weich bis hart
MASCHINE: Spanereinheit, Profilieren
AUSFÜHRUNG: individuell nach Maschinenhersteller
ZAHN: Flachzahn (F), HW

APPLICATION: Longitudinal cut
MATERIAL: Solid wood, soft and hard
MACHINE: Chipper and profile unit
DESIGN: According to machine manufacturer
TOOTH: Flat tooth (F), HW

D mm	B mm	b mm	b ₁ mm	d mm	NL ph	KN	Z	R/L	Typ Type	Bestell-Nr. Order No.
252	5,5	5,0	6,9	70		20x6	20	re	F H003400	8002252011
252	5,5	5,0	6,9	70		20x6	20	li	F H003400	8002252012
252	4,0	3,5	6,9	70	4/16,2/130		20	re	F 465200	8002252006
252	4,0	3,5	6,9	70	4/16,2/130		20	li	F 465200	8002252007
252	4,0	3,5	6,9	99		16x5	20	re	F 46520B	8002252008
252	4,0	3,5	6,9	99		16x5	20	li	F 46520B	8002252009
316	4,5	3,5	6,9	70		20x5	27	li		8002316007
316	4,5	3,5	6,9	70		20x5	27	re		8002316008
345	4,1	3,1	10,7	144	10M16/195		36	re	F 0627920	8002345007
345	4,1	3,1	10,7	144	10M16/195		36	li	F 0627910	8002450008
345	4,1	3,1	10,7	144	10M16/195		36+2	re	Räumer	8002345013
345	4,1	3,1	10,7	144	10M16/195		36+2	li	Räumer	8002345014
390	4,3	3,3	8,7	190	9M16/254		39+3	li	H690700	8002390703
390	4,3	3,3	8,7	190	9M16/254		39+3	re	H690700	8002390702
460	4,5	3,3	8,5	240	10M16/310		42	re		8002460008
460	4,5	3,3	8,5	240	10M16/310		42	li		8002460007
460	5,0	4,0	8,7	240	10M16/310		42	re		8002460011
460	5,0	4,0	8,7	240	10M16/310		42	li		8002460009
460	4,0	3,1	8,7	240	10M16/310		42+3	re	AMS	8002460046
460	4,0	3,1	8,7	240	10M16/310		42+3	li	AMS	8002460047

b₁ Bunddicke / Hub thickness

Wellenschutzfräser / Shaft protection cutter



- Wellenschutzfräser spiralförmig als Aufbauzerspaner mit Stellitebestückung aufgebaut. Durchmesser und Zerspanbreite individuell nach Kundenwunsch möglich.

Shaft protection cutter designed as a helical built-up hogger with Stellite tips. Customized diameter and hogging width possible.

- Geringe Leistungsaufnahme der Motoren durch spiralförmigen Aufbau, schützt die Wellen bei nicht definierten Schnitthöhen, wie krummen Hölzern, Wurzelanlauf, etc.

Low power consumption of the engines due to helical design, protects the shafts, if the cutting height is not defined, such as warped wood, roots, etc.

Begrenzungsfräser / Limiting cutter



- Begrenzungsfräser spiralförmig als Aufbauzerspaner in Stellitebestückung aufgebaut, Ø 300, reduziert die Leistungsaufnahme der Motoren.

Limiting cutter designed as a helical built-up hogger with Stellite tips, Ø 300, reduces the power consumption of the engine.

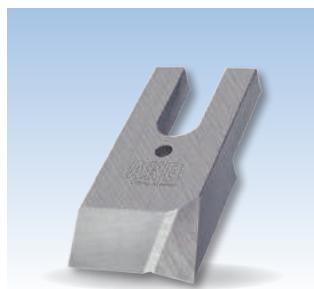
- Die Fräser sind vorgeschalten und schützen die Sägenwellen bei krummen Hölzern, Wurzelanlauf, etc.

The cutters are in a preceding position and protect the saws' shafts with warped wood, roots, etc.



Hackmesser - Sonderabmessungen für EWD

Chipper knives - Special dimensions for EWD



ANWENDUNG: Erzeugung von Hackschnitzel
WERKSTOFF: Massivholz weich bis hart
MASCHINE: Spaner- und Profiliereinheit
AUSFÜHRUNG: individuell nach Maschinenhersteller

APPLICATION: Milling of wood chips
MATERIAL: Solid wood, soft and hard
MACHINE: Chipper- and profile unit
DESIGN: According to machine manufacturer



L mm	H mm	S mm	R/L	Bestell-Nr. Order No.
75	35	12,25/8,0	li	10111501
75	35	12,25/8,0	re	10111494
75	39	15,9/9	li	40012535
75	39	15,9/9	re	40012534
108	56	11/15	li	40006059
108	56	11/15	re	40006060
145	52	26		40010474

weitere Abmessungen auf Anfrage / further dimensions on demand

Hackmesser - Sonderabmessungen für Linck

Chipper knives - Special dimensions for Linck



ANWENDUNG: Erzeugung von Hackschnitzel
WERKSTOFF: Massivholz weich bis hart
MASCHINE: Spaner- und Profiliereinheit
AUSFÜHRUNG: individuell nach Maschinenhersteller

APPLICATION: Milling of wood chips
MATERIAL: Solid wood, soft and hard
MACHINE: Chipper- and profile unit
DESIGN: According to machine manufacturer



L mm	H mm	S mm	Typ Type	Bestell-Nr. Order No.
76	35	20	V25-24-256	40013939
76	35	20	V25-24-390	40012919
100	40	12	V40-41-056	40010369
105	41	8	VPS-28-064	40010367
105	45/32,8	8	VPS-28-190	10143376
105	48,5/35,5	8	VPS-28-171	10128554
105	92	12	V25-24-054	10031415
120	95	10	VP34-08-027A	10103089
184	108	14	VM30-24-093	40009695

Kreissägeblätter / Circular saw blades

Thema / Topic	Seite / Page
---------------	--------------

Vorschneidkreissägeblätter	
Pre-cut saw blades	22-30

Führungscreissägeblätter	
Guided saw blades with spline bore.....	31

Nachschnittkreissägeblätter	
Re-cut saw blades	32-51

Kappkreissägeblätter	
Re-cut saw blades	52-60

Hobelschnittkreissägeblätter	
Finish cut saw	61



Vorschittkreissägeblätter

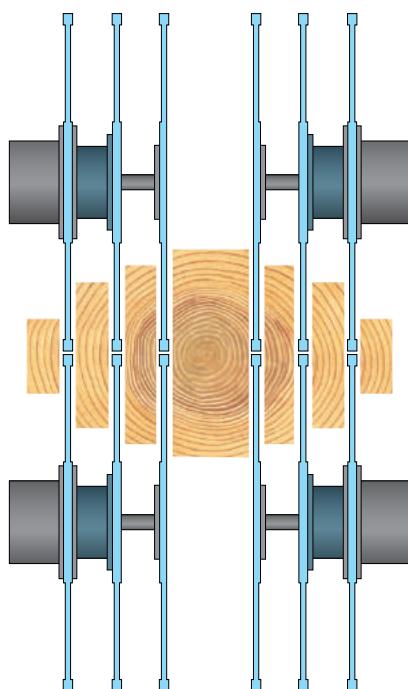
Pre-cut saw blades

Unsere Vorschittkreissägeblätter werden speziell für Ihren Anwendungsfall entwickelt, unter Berücksichtigung der Maschinenschnittstelle.

Wichtige Daten dafür sind: Schnitthöhe, Schablonendurchmesser, Vorschub, Drehzahl und Holzarten.

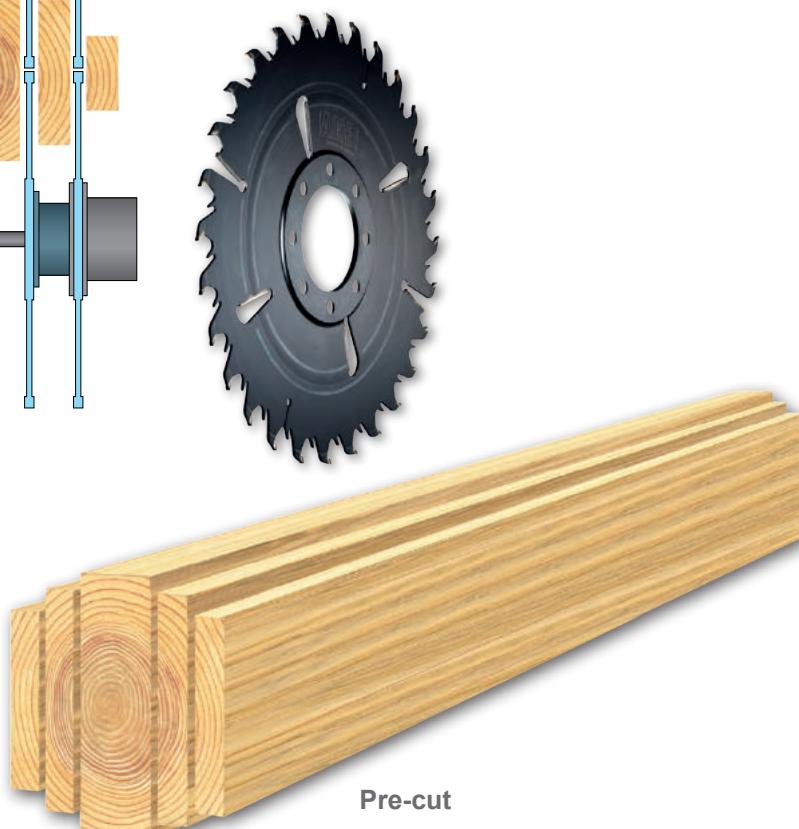
Our pre-cut saw blades are individually designed according to your application requirements and machine interfaces.

Important required data are: Cutting height, flange diameter, feed rate, revolutions per minute and material specification.



**Schematische Darstellung:
Kreissägeblätter für den Vorschritt**

**Schematic illustration:
Saw blades for pre-cut**



Vorschritt

Werkzeuge nach der Schnittstelle
des Maschinenherstellers gefertigt:

- S-Sägen in abgesetzter oder glatter Ausführung mit Schnittstelle des Maschinenherstellers
- N-Sägen in abgesetzter oder glatter Ausführung mit Schnittstelle des Maschinenherstellers
- evtl. mit fliegenden Kapsägen bei Überlängen

Pre-cut

Tools designed to match with machine interface:

- S saw blade in stepped or plane design with interface of the machine manufacturer
- N saw blade in stepped or plane design with interface of the machine manufacturer
- Possibly with flying cross cut saws when cutting excess lengths

AKE Multistep

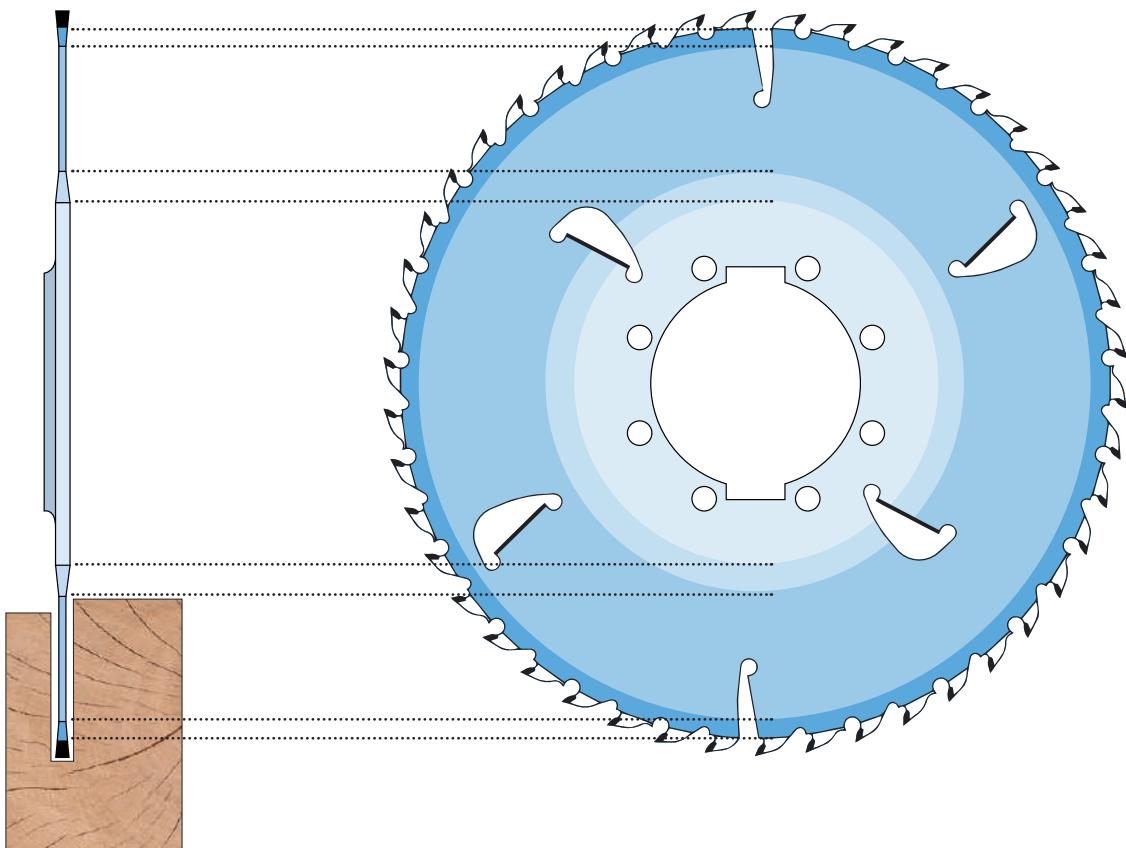
Bei abgesetzten Sägen wird zusätzlich die AKE Multistep Technik angewendet. Ebenso bei N-Sägen - sowohl im Bereich des Vorschritts als auch beim Nachschnitt.

Die Einsatzdaten sind hierbei von enormer Wichtigkeit, da sich nur dann die seitlichen Freiflächen an die richtige Position anbringen lassen und der Grundkörper somit mehr Freischnitt erhält.

AKE Multistep

With stepped body saw blades we use as an additional element our Multistep technology. Multistep technology is also used with N-sawblades, for pre-cuts as well as for rhs-cuts.

Correct application data are most important for this technology where it is a priority to design the ideal side clearance and side projection.



Hauptvorteile der Multistep-Säge:

- weniger Verharzung
- verbesserte Schnittgüte
- verlängerte Standwege

Main advantages of Multistep saw blades:

- Less resin formation
- Improved cutting quality
- Improved tool life

Vorschneidkreissägeblätter - Sonderabmessungen für Linck

Pre-cut saw blades - Special dimensions for Linck



8004

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz; weich bis hart
MASCHINE:	Vorschneidmaschine mit und ohne Spaner
AUSFÜHRUNG:	Schnittstelle nach Maschinenhersteller;
ZAHN:	Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderung ausgelegt
BETRIEBSART:	Wechselzahn (W), Flachzahn (F), Trapezzahn (T), HTSB, HW MEC
APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood, soft and hard
MACHINE:	Pre-cut machine with and without chipper
DESIGN:	Interface design according to machine manufacturer;
TOOTH:	saw blade optimised according to individual customer application
FEED:	Alternate top bevel tooth (W), Flat tooth (F), Triple-chip tooth (T), HLSW, HW MEC

D mm	B mm	b mm	b _a mm	d mm	Z+RZ mm	Zahnform Tooth shape	R/L	Bestell-Nr. Order No.
440	4,6	3,0	6,8	120	24+2+2	F	li	8004440024
440	4,6	3,0	6,8	120	24+2+2	F	re	8004440025
440	4,6	3,0		120	24+2+2			8039203004
445	4,6	3,0	6,8	120	24+2+2	HTSB	li	8004445039
445	4,6	3,0	6,8	120	24+2+2	HTSB	re	8004445038
505	5,2	3,6	6,8	120	24+2+2	F	li	8004505028
505	5,2	3,6	6,8	120	24+2+2	F	re	8004505027
505	5,0	3,6	6,8	120	28+2+2	F	li	8004505062
505	5,0	3,6	6,8	120	28+2+2	F	re	8004505063
505	5,0	3,6		120	28+2+2	F		8004505064
520	5,2	3,6	6,8	120	24+2+2	F	li	8004520057
520	5,2	3,6	6,8	120	24+2+2	F	re	8004520058
520	5,2	3,6		120	24+2+2	F		8004520059
540	3,6	2,1	6,8	150	48+2+2+2	F	li	8004540519
540	3,6	2,1	6,8	150	48+2+2+2	F	re	8004540520
540	4,8	3,2	6,8	150	32+2+2+2	F	li	8004540155
540	4,8	3,2	6,8	150	32+2+2+2	F	re	8004540154
540	5,0	3,4	6,8	150	24+2+2+2	F	li	8004540135
540	5,0	3,4	6,8	150	24+2+2+2	F	re	8004540134
555	5,4	3,8	6,8	120	28+2+2+2	F	li	8004555005
555	5,4	3,8	6,8	120	28+2+2+2	F	re	8004555004
580	4,0	2,4	6,8	155	50+2+2+2	F	li	8004580307
580	4,0	2,4	6,8	155	50+2+2+2	F	re	8004580308
580	5,0	3,4	6,8	140	28+2+2+2	F	li	8004580081
580	5,0	3,4	6,8	140	28+2+2+2	F	re	8004580080
580	5,2	3,6	6,8	140	36+2+2+2	F	li	8004580715
580	5,2	3,6	6,8	140	36+2+2+2	F	re	8004580714
600	5,8	3,8	6,8	150	20+2+2+2	F	li	8004600138
600	5,8	3,8		150	20+2+2+2	F	re	8004600139
600	5,8	3,8		150	20+2+2+2	F		8004600140

Fortsetzung siehe nächste Seite. / Continued next page.



8004

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz; weich bis hart
MASCHINE:	Vorschittmaschine mit und ohne Spaner
AUSFÜHRUNG:	Schnittstelle nach Maschinenhersteller; Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderung ausgelegt
ZAHN:	Wechselzahn (W), Flachzahn (F), Trapezzahn (T), HTSB, HW
BETRIEBSART:	MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood, soft and hard
MACHINE:	Pre-cut machine with and without chipper
DESIGN:	Interface design according to machine manufacturer; saw blade optimised according to individual customer application
TOOTH:	Alternate top bevel tooth (W), Flat tooth (F), Triple-chip tooth (T), HLSW, HW
FEED:	MEC

Fortsetzung der vorherigen Seite. / Continued from previous page.

D mm	B mm	b mm	b _a mm	d mm	Z+RZ mm	Zahnform Tooth shape	R/L	Bestell-Nr. Order No.
620	5,8	3,8	6,8	170	14+2+2+2	FT	li	8004620034
620	5,8	3,8	6,8	170	14+2+2+2	FT	re	8004620033
620	4,8	3,4	6,8	170	18+2+2+2	F	li	8004620044
620	4,8	3,4	6,8	170	18+2+2+2	F	re	8004620045
648	4,4	2,8	6,8	170	52+2+2+2	F	li	8004648045
648	4,4	2,8	6,8	170	52+2+2+2	F	re	8004648044
648	4,3	2,6	6,8	160	36+2+2+2	F	li	8004648249
648	4,3	2,6	6,8	160	36+2+2+2	F	re	8004648250
648	5,6	4,0	6,8	160	28+2+2+2	F	li	8004648003
648	5,6	4,0	6,8	160	28+2+2+2	F	re	8004648004
648	5,6	4,0		165	28+2+2+2	F		8004648005
648	5,4	3,6	6,8	160	14+2+2+2+2	F	li	8004648027
648	5,4	3,6	6,8	160	14+2+2+2+2	F	re	8004648026
648	5,4	3,7	6,8	160	32+2+2+2	F	li	8004648035
648	5,4	3,7	6,8	160	32+2+2+2	F	re	8004648036
648	5,4	3,7		165	32+2+2+2	F		8004648037
695	5,6	3,8	6,8	170	24+2+2+2+2	F	li	8004695014
695	5,6	3,8	6,8	170	24+2+2+2+2	F	re	8004695015
695	5,9	4,2	6,8	160	32+2+2+2+2	F	li	8004695120
695	5,9	4,2	6,8	160	32+2+2+2+2	F	re	8004695119

Ihre Vorteile

Höhere Schnittleistung

- längere Standwege dank geringerer Verharzung
- höherer Vorschub durch verbesserte Räumwirkung

Minimierte Schnittfuge

- individuelle Konzeption für die jeweilige Anlage
- abgesetzte Grundkörper für maximale Holzausbeute

Schnittqualität

- verbesserte Schnittfläche an der Schnittware

Your advantages

Higher cutting performance

- longer tool life due to reduced resin formation
- higher feed rate due to improved chip removal

Minimized kerf

- individual concept for the respective plant
- stepped saw bodies for maximum material utilization

Cutting quality

- improved cut surface on the material

Vorschnekkreissägeblätter - Sonderabmessungen für EWD

Pre-cut saw blades - Special dimensions for EWD



8004

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz; weich bis hart
MASCHINE:	Vorschneidemaschine mit und ohne Spaner
AUSFÜHRUNG:	Schnittstelle nach Maschinenhersteller;
ZAHN:	Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderung ausgelegt
BETRIEBSART:	Wechselzahn (W), Flachzahn (F), Trapezzahn (T), HTSB, HW MEC
APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood, soft and hard
MACHINE:	Pre-cut machine with and without chipper
DESIGN:	Interface design according to machine manufacturer; saw blade optimised according to individual customer application
TOOTH:	Alternate top bevel tooth (W), Flat tooth (F), Triple-chip tooth (T), HLSW, HW
FEED:	MEC

D mm	B mm	b mm	b _a mm	d mm	Z+RZ mm	Zahnform Tooth shape	R/L	Bestell-Nr. Order No.
540	5,4	3,6	6,0	125	12+2+2+2	F	li	8004540081
540	5,4	3,6	6,0	125	12+2+2+2	F	re	8004540082
540	4,6	3,2	6,0	125	16+2+2+2	F	li	8004540132
540	4,6	3,2	6,0	125	16+2+2+2	F	re	8004540133
560	4,8	3,2	6,0	125	32+2+2+2	HTSB	li	8004560039
560	4,8	3,2	6,0	125	32+2+2+2	HTSB	re	8004560038
560	4,8	3,2	6,8	140	32+2+2+2	HTSB		8004560040
590	4,7	3,0	6,0	95	22+2+2+2	F	li	8004595027
590	4,7	3,0	6,0	95	22+2+2+2	F	re	8004595026
590	4,7	3,0	5,2	150	22+2+2+2	F	li	8004595029
590	4,7	3,0	5,2	150	22+2+2+2	F	re	8004595028
610	4,1	2,7	6,0	145	36+2+2+2	F	li	8004610020
610	4,1	2,7	6,0	145	36+2+2+2	F	re	8004610021
610	5,3	3,5	6,0	145	36+2+2+2	F	li	8004610016
610	5,3	3,5	6,0	145	36+2+2+2	F	re	8004610015
610	4,6	3,0	6,0	180	36+2+2+2	F	li	8004610026
610	4,6	3,0	6,0	180	36+2+2+2	F	re	8004610025
630	5,2	3,7	6,8	150	24+2+2+2	F	li	8004630071
630	5,2	3,7	6,8	150	24+2+2+2	F	re	8004630072
630	5,4	3,8	7,2	150	20+2+2+2	F	li	8004630058
630	5,4	3,8	7,2	150	20+2+2+2	F	re	8004630059
630	5,4	3,6	7,0	150	24+2+2+2	F	li	8004630090
630	5,4	3,6	7,0	150	24+2+2+2	F	re	8004630091
630	5,4	3,8	7,2	150	24+2+2+2	F	li	8004630176
630	5,4	3,8	7,2	150	24+2+2+2	F	re	8004630175
630	5,2	3,8	5,2	150	24+2+2+2	F	li	8004630108
630	5,4	3,6	5,2	150	24+2+2+2	F	re	800463217
640	4,9	3,3	7,0	160	30+2+2+2	F	li	8004640152
640	4,9	3,3	7,0	160	30+2+2+2	F	re	8004640151
640	5,2	3,7	7,0	160	28+2+2+2	F	li	8004640109
640	5,2	3,7	7,0	160	28+2+2+2	F	re	8004640110

Fortsetzung siehe nächste Seite. / Continued next page.

Vorschittkreissägeblätter - Sonderabmessungen für EWD

Pre-cut saw blades - Special dimensions for EWD



8004

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz; weich bis hart
MASCHINE:	Vorschittmaschine mit und ohne Spaner
AUSFÜHRUNG:	Schnittstelle nach Maschinenhersteller; Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderung ausgelegt
ZAHN:	Wechselzahn (W), Flachzahn (F), Trapezzahn (T), HTSB, HW
BETRIEBSART:	MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood, soft and hard
MACHINE:	Pre-cut machine with and without chipper
DESIGN:	Interface design according to machine manufacturer; saw blade optimised according to individual customer application
TOOTH:	Alternate top bevel tooth (W), Flat tooth (F), Triple-chip tooth (T), HLSW, HW
FEED:	MEC

Fortsetzung der vorherigen Seite. / Continued from previous page.

D mm	B mm	b mm	b _a mm	d mm	Z+RZ mm	Zahnform Tooth shape	R/L	Bestell-Nr. Order No.
642	5,4	3,6	7,0	160	28+2+2+2	F	li	8004642704
642	5,4	3,6	7,0	160	28+2+2+2	F	re	8004642703
643	5,6	3,8	7,0	160	18+2+2+2	F	li	8004643028
643	5,6	3,8	7,0	160	18+2+2+2	F	re	8004643029
650	5,0	3,6	6,0	140	16+2+2+2	F	li	8004650036
650	5,0	3,6	6,0	140	16+2+2+2	F	re	8004650037
650	5,0	3,6	6,0	125	18+2+2+2	F	li	8004650045
650	5,0	3,6	6,0	125	18+2+2+2	F	re	8004650044
700	5,4	3,8	6,0	125	32+2+2+2	HTSB	li	8004700052
700	5,4	3,8	6,0	125	32+2+2+2	HTSB	re	8004700051
700	5,4	3,8		140	32+2+2+2	HTSB		8004700053
700	5,6	4,0	6,0	125	16+2+2+2+2	F	li	8004700075
700	5,6	4,0	6,0	125	16+2+2+2+2	F	re	8004700074
700	5,6	4,0		140	16+2+2+2+2	F		8004700076

Ihre Vorteile

Höhere Schnittleistung

- längere Standwege dank geringerer Verharzung
- höherer Vorschub durch verbesserte Räumwirkung

Minimierte Schnittfuge

- individuelle Konzeption für die jeweilige Anlage
- abgesetzte Grundkörper für maximale Holzausbeute

Schnittqualität

- verbesserte Schnittfläche an der Schnittware

Your advantages

Higher cutting performance

- longer tool life due to reduced resin formation
- higher feed rate due to improved chip removal

Minimized kerf

- individual concept for the respective plant
- stepped saw bodies for maximum material utilization

Cutting quality

- improved cut surface on the material

Vorschnekkreissägeblätter - Sonderabmessungen für Möhringer

Pre-cut saw blades - Special dimensions for Möhringer



8004

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz; weich bis hart
MASCHINE:	Vorschneidemaschine mit und ohne Spaner
AUSFÜHRUNG:	Schnittstelle nach Maschinenhersteller;
ZAHN:	Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderung ausgelegt
BETRIEBSART:	Flachzahn (F), HW MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood, soft and hard
MACHINE:	Pre-cut machine with and without chipper
DESIGN:	Interface design according to machine manufacturer; saw blade optimised according to individual customer application
TOOTH:	Flat tooth (F), HW
FEED:	MEC

D mm	B mm	b mm	b _a mm	d mm	Z+RZ mm	Zahnform Tooth shape	R/L	Bestell-Nr. Order No.
640	5,2	3,6	6,8	120	24+2+2+2	F	li	8004640049
640	5,2	3,6	6,8	120	24+2+2+2	F	re	8004640050
640	5,2	3,6	6,8	140	24+2+2+2	F	li	8004640051
640	5,2	3,6	6,8	140	24+2+2+2	F	re	8004640052
678	5,6	4,0	6,8	120	24+2+2+2	F	li	8004678002
678	5,6	4,0	6,8	120	24+2+2+2	F	re	8004678001
678	5,6	4,0	6,8	140	24+2+2+2	F	li	8004678004
678	5,6	4,0	6,8	140	24+2+2+2	F	re	8004678003
679	5,6	4,0	6,8	120	24+2+2+2	F	li	8004679006
679	5,6	4,0	6,8	120	24+2+2+2	F	re	8004679005
679	5,6	4,0	6,8	140	24+2+2+2	F	li	8004679008
679	5,6	4,0	6,8	140	24+2+2+2	F	re	8004679007
679	5,6	4,0	6,8	120	30+2+2+2	F	li	8004679002
679	5,6	4,0	6,8	120	30+2+2+2	F	re	8004679001
679	5,6	4,0	6,8	140	30+2+2+2	F	li	8004679004
679	5,6	4,0	6,8	140	30+2+2+2	F	re	8004679003

Ihre Vorteile

Höhere Schnittleistung

- längere Standwege dank geringerer Verharzung
- höherer Vorschub durch verbesserte Räumwirkung

Minimierte Schnittfuge

- individuelle Konzeption für die jeweilige Anlage
- abgesetzte Grundkörper für maximale Holzausbeute

Schnittqualität

- verbesserte Schnittfläche an der Schnittware

Your advantages

Higher cutting performance

- longer tool life due to reduced resin formation
- higher feed rate due to improved chip removal

Minimized kerf

- individual concept for the respective plant
- stepped saw bodies for maximum material utilization

Cutting quality

- improved cut surface on the material

Vorschittkreissägeblätter - Sonderabmessungen für SAB

Pre-cut saw blades - Special dimensions for SAB



8004

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz; weich bis hart
MASCHINE:	Vorschittmaschine mit und ohne Spaner
AUSFÜHRUNG:	Schnittstelle nach Maschinenhersteller; Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderung ausgelegt
ZAHN:	Flachzahn (F), HW
BETRIEBSART:	MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood, soft and hard
MACHINE:	Pre-cut machine with and without chipper
DESIGN:	Interface design according to machine manufacturer; saw blade optimised according to individual customer application
TOOTH:	Flat tooth (F), HW
FEED:	MEC

D mm	B mm	b mm	b _a mm	d mm	Z+RZ mm	Zahnform Tooth shape	R/L	Bestell-Nr. Order No.
450	4,1	2,5	6,8	120	28+2+2	F	li	8004450271
450	4,1	2,5	6,8	120	28+2+2	F	re	8004450270
450	4,6	3,0	6,8	120	28+2+2	F	li	8004450261
450	4,6	3,0	6,8	120	28+2+2	F	re	8004450260
530	5,4	3,6	6,8	150	32+2+2+2	F	li	8004530082
530	5,4	3,6	6,8	150	32+2+2+2	F	re	8004530083
550	5,4	3,6	6,8	150	26+2+2+2	F	li	8004550091
550	5,4	3,6	6,8	150	26+2+2+2	F	re	8004550090
550	5,4	3,6		150	26+2+2+2	F		8004550092
550	5,5	3,6	6,8	150	32+2+2+2	F	li	8004550110
550	5,5	3,6	6,8	150	32+2+2+2	F	re	8004550109
550	5,5	3,8		150	32+2+2+2	F		8004550113
580	5,4	3,8	6,8	150	28+2+2+2	F	li	8004580245
580	5,4	3,6	6,8	150	28+2+2+2	F	re	8004580244
600	5,1	3,5	6,8	150	28+2+2+2	F	li	8004600255
600	5,1	3,5	6,8	150	28+2+2+2	F	re	8004600254
600	5,8	3,8	6,8	150	20+2+2+2	F	li	8004600138
600	5,8	3,8	6,8	150	20+2+2+2	F	re	8004600139
600	5,8	3,8		150	20+2+2+2	F		8004600140
620	5,7	3,9	6,8	150	26+2+2+2	F	li	8004620166
620	5,7	3,9	6,8	150	26+2+2+2	F	re	8004620165

Ihre Vorteile

Höhere Schnittleistung

- längere Standwege dank geringerer Verharzung
- höherer Vorschub durch verbesserte Räumwirkung

Minimierte Schnittfuge

- individuelle Konzeption für die jeweilige Anlage
- abgesetzte Grundkörper für maximale Holzausbeute

Schnittqualität

- verbesserte Schnittfläche an der Schnittware

Your advantages

Higher cutting performance

- longer tool life due to reduced resin formation
- higher feed rate due to improved chip removal

Minimized kerf

- individual concept for the respective plant
- stepped saw bodies for maximum material utilization

Cutting quality

- improved cut surface on the material

Vorschnekkreissägeblätter - Sonderabmessungen für Brodbeck

Pre-cut saw blades - Special dimensions for Brodbeck



8004

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz; weich bis hart
MASCHINE:	Vorschneidemaschine mit und ohne Spaner
AUSFÜHRUNG:	Schnittstelle nach Maschinenhersteller; Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderung ausgelegt
ZAHN:	Flachzahn (F), HW
BETRIEBSART:	MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood, soft and hard
MACHINE:	Pre-cut machine with and without chipper
DESIGN:	Interface design according to machine manufacturer; saw blade optimised according to individual customer application
TOOTH:	Flat tooth (F), HW
FEED:	MEC

D mm	B mm	b mm	b _a mm	d mm	Z+RZ mm	Zahnform Tooth shape	R/L	Bestell-Nr. Order No.
540	5,0	3,6	6,8	80	26+2+2+2	F	li	8004540530
540	5,0	3,6	6,8	80	26+2+2+2	F	re	8004540531
540	5,0	3,4		150	26+2+2+2	F		8004540476
540	5,3	3,6	7,0	125	26+2+2+2	F	li	8004540711
540	5,3	3,6	7,0	125	26+2+2+2	F	re	8004540710
640	5,8	4,0	6,8	80	26+2+2+2	F	li	8004640127
640	5,8	4,0	6,8	80	26+2+2+2	F	re	8004640131
640	5,8	4,0	6,8	150	26+2+2+2	F	li	8004640128
640	5,8	4,0	6,8	150	26+2+2+2	F	re	8004640129

Ihre Vorteile

Höhere Schnittleistung

- längere Standwege dank geringerer Verharzung
- höherer Vorschub durch verbesserte Räumwirkung

Minimierte Schnittfuge

- individuelle Konzeption für die jeweilige Anlage
- abgesetzte Grundkörper für maximale Holzausbeute

Schnittqualität

- verbesserte Schnittfläche an der Schnittware

Your advantages

Higher cutting performance

- longer tool life due to reduced resin formation
- higher feed rate due to improved chip removal

Minimized kerf

- individual concept for the respective plant
- stepped saw bodies for maximum material utilization

Cutting quality

- improved cut surface on the material

Führungs Kreissägeblätter mit Modulbohrung - Längsschnitt

Guided saw blades with spline bore - Longitudinal cut



8005

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz; weich bis hart
MASCHINE:	Führungsmaschine, z.B. ARI Catech etc.
AUSFÜHRUNG:	Modulbohrung nach Maschinenhersteller; für individuellen Einsatz ausgelegt
ZAHN:	Flachzahn (F), Trapezzahn (T), Wechselzahn (W), HW, Stellit (*)
BETRIEBSART:	MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood, soft and hard
MACHINE:	Machine with guiding unit, e.g. ARI Catech
DESIGN:	Spline bore design according to machine manufacturer; optimised according to individual customer application
TOOTH:	Flat tooth (F), Triple-chip tooth (T), Alternate top bevel tooth (W), HW, Stellit (*)
FEED:	MEC

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Bestell-Nr. Order No.
500	5,0	3,5	152,1	72W	8005500001
500	3,6	2,4	112,8	42F	8005500005*
500	5,0	3,5	Spline 2	48F	8005500008*
500	3,6	2,4	112,8	42F	8005500011*
500	5,0	3,5	125,1	60T	8005500012
500	5,0	3,5	113,0	48W	8005500014
500	5,0	3,5	Spline 2	76F	8005500017
508	4,0	3,0	Spline 8	54F	8005508001
560	3,5	2,5	139,5	36F	8005560003
600	4,0	2,8	Spline 2	48F	8005600002
635	4,7	3,5	Spline 3	18F	8005635001
660	3,5	2,5	139,5	42F	8005660000
680	4,2	3,0	Spline 2	72F	8005680001
695	4,2	3,0	Spline 2	40F	8005695001
700	4,2	2,8	112,8	48F	8005700001*
700	4,2	3,2	Spline 2	50F	8005700012
700	4,5	2,8	112,8	48F	8005700019*
710	3,8	2,8	Spline 3	40F	8005710007
712	3,6	2,5	168,3	24F	800571203
750	5,0	3,6	139,7	32F	8005750004
1100	5,6	3,8	125,1	54F	8005000004
1200	7,0	5,0	125,1	70W	8005000001*

weitere Abmessungen auf Anfrage / further dimensions on demand

Nachschnittkreissägeblätter

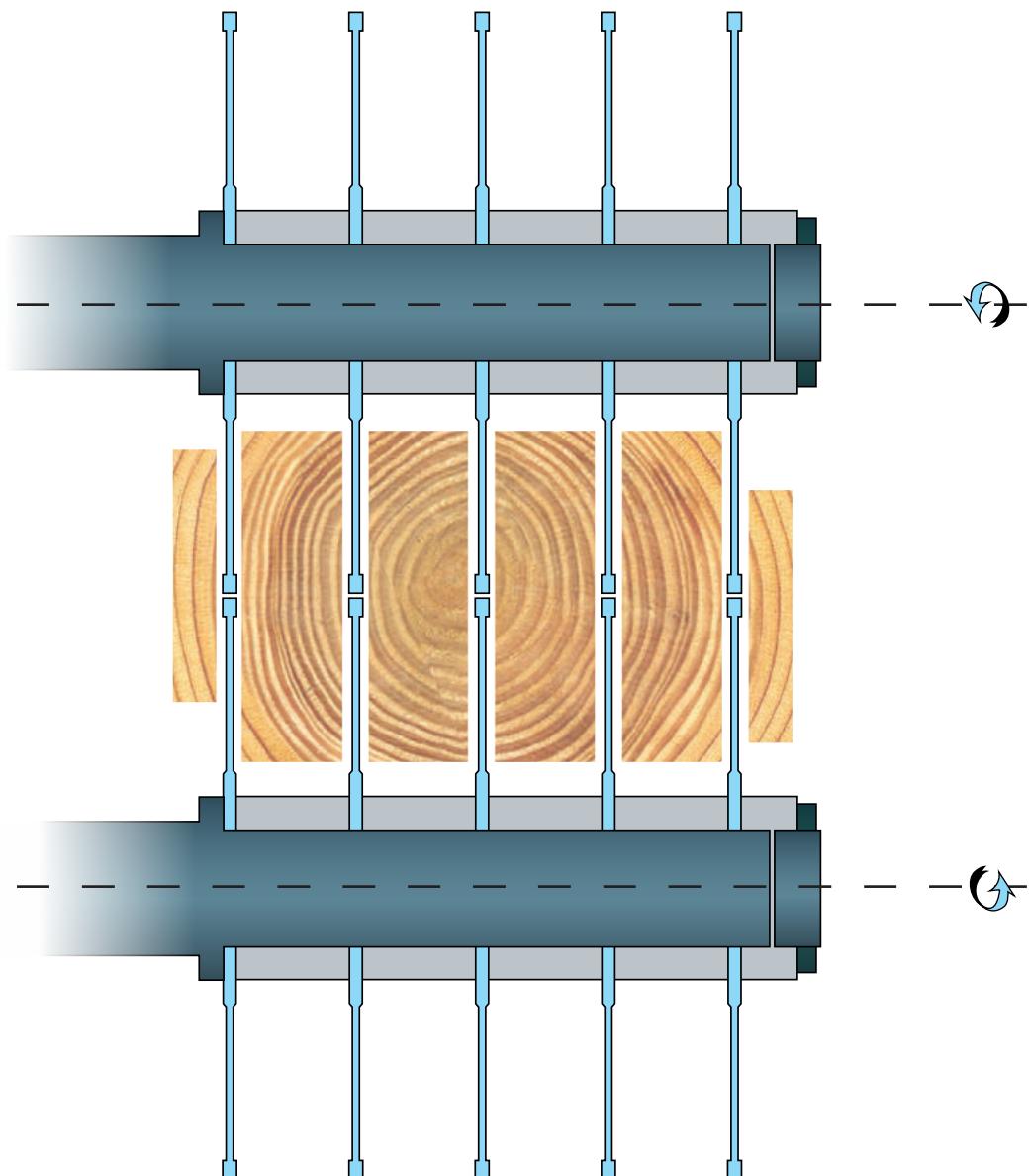
Re-cut saw blades

Unsere Nachschnittkreissägeblätter werden speziell für Ihre Maschine konzipiert und auf den jeweiligen Anwendungsfall optimiert. Wichtige Daten dafür sind: Schnitthöhe, Schablonendurchmesser, Vorschub, Drehzahl und Holzarten.

Our re-cut saw blades are individually designed and optimised for each application. Important required data are: Cutting height, template diameter, feed rate, revolutions per minute and material specification.

Schematische Darstellung: Kreissägeblätter auf fester Büchse

Schematic illustration: Saw blades for flexible re-cut



Nachschnitt

Werkzeuge nach Schnittstelle des Maschinenherstellers gefertigt:

- S-Sägen in abgesetzter oder glatter Ausführung mit Schnittstelle des Maschinenherstellers
- N-Sägen in abgesetzter oder glatter Ausführung evtl. mit großen Schablonenringen
- Schablonenringe in Stahl und Aluminium
- Schnittfuge je nach Schnitthöhe und Schablonendurchmesser

Re-cut

Tools designed to match machine interface:

- S saw blade in stepped or plane design with interface of the machine manufacturer
- N saw blade in stepped or plane design possibly with large templates
- Template rings in steel and aluminium
- Kerf according to cutting height and diameter of the template



Optionen

Horizontalkreissägen

- S-Sägen in abgesetzter oder glatter Ausführung mit Schnittstelle des Maschinenherstellers
- N-Sägen in abgesetzter oder glatter Ausführung

Options

Horizontal saw blades

- S saw blade in stepped or plane design with interface of the machine manufacturer
- N saw blade in stepped or plane design



Nachschnittkreissägeblätter - Sonderabmessungen Linck / EWD

Re-cut saw blades - Special dimensions for Linck / EWD



8004

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz; weich bis hart
MASCHINE:	Nachschnittmaschine
AUSFÜHRUNG:	Schnittstelle nach Maschinenhersteller;
ZAHN:	Kreissägeblatt nach Kundenanforderung ausgelegt
BETRIEBSART:	Flachzahn (F), Trapezzahn (T), HTSB, HW MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood, soft and hard
MACHINE:	Re-cut machine
DESIGN:	Interface design according to machine manufacturer;
TOOTH:	saw blade optimised according to individual customer application
FEED:	Flat tooth (F), Triple-chip tooth (T), HTSB, HW MEC

D mm	B mm	b mm	b _a mm	d mm	FLD	Z+RZ mm	Bestell-Nr. Order No.
390	3,6	2,2		140	190	18+2+2	8004390020
390	3,6	2,2		140	190	24+2+2	8004390018
390	3,6	2,4		140	190	36+2+2	8004390016
400	3,6	2,2		150	200	36+2	8004400002
400	3,8	2,4		110	170	16+2+2	8004400023
400	3,2	2,0		150	190	24+2+2	8004400120
420	3,8	2,4		140	190	20+2+2	8004420021
430	3,0	1,8		150	270	36+2+2	8004430005
440	3,8	2,5		150	190	26+2+2	8004440006
440	4,2	2,8		150	190	30+2+2	8004440015
440	3,8	2,2		150	190	24+2+2	8004440019
440	4,0	2,6		150	190	28+2+2	8004440030
445	3,8	2,4		120	212	36+2+2	8004445057
450	4,4	2,8		120	190	28+2+2	8004450023
450	3,8	2,6		110	150	24+2+2	8004450013
460	4,0	2,6		120	160	24+2+2	8004460003
460	4,6	3,0		120	160	24+2+2	8004460019
470	4,2	2,8		150	190	27+3+3	8004470011
470	3,8	2,4		150	210	42+2+2	8004470016
470	3,5	2,2		150	210	40+2+2	8004470017
480	3,5	2,1		150	200	32+2+2	8004480005
480	4,6	3,0		150	190	28+2+2	8004480037
490	4,4	2,8		150	190	20+2+2	8004490008

Fortsetzung siehe nächste Seite. / Continued next page.

Nachschnittkreissägeblätter - Sonderabmessungen Linck / EWD

Re-cut saw blades - Special dimensions for Linck / EWD



8004

ANWENDUNG: Längsschnitt
WERKSTOFF: Massivholz; weich bis hart
MASCHINE: Nachschnittmaschine
AUSFÜHRUNG: Schnittstelle nach Maschinenhersteller;
 Kreissägeblatt nach Kundenanforderung ausgelegt
ZAHN: Flachzahn (F), Trapezzahn (T), HTSB, HW
BETRIEBSART: MEC

APPLICATION: Longitudinal cut
MATERIAL: Solid wood, soft and hard
MACHINE: Re-cut machine
DESIGN: Interface design according to machine manufacturer;
 saw blade optimised according to individual customer application
TOOTH: Flat tooth (F), Triple-chip tooth (T), HTSB, HW
FEED: MEC

Fortsetzung der vorherigen Seite. / Continued from previous page.

D mm	B mm	b mm	b _a mm	d mm	FLD	Z+RZ mm	Bestell-Nr. Order No.
490	4,2	2,8		150	190	28+2+2	8004490001
500	4,8	3,0		120	200	24+2+2	8004500004
500	4,4	2,8		140	190	48+2+2	8004500018
500	5,0	3,6		140	190	36+2+2	8004500134
520	3,4	2,1	4,5	150	190	42+2+2+2	8004520140
520	4,0	2,6	5,1	150	190	30+2+2+2	8004520137
520	4,6	3,0		150	190	24+2+2	8004520152
540	2,7	1,7	3,7	150	190	57+3	8004540431
540	2,9	1,8	3,9	150	190	54+2+2+2	8004540432
540	4,0	2,5	5,0	150	190	44+2+2+2	8004540113
540	3,6	2,2	4,6	150	190	48+2+2+2	8004540112
540	3,2	2,0		150	380	46+2+2+2	8004540171
545	3,4	2,2		150	330	30+3+3	8004545015
545	4,6	3,2		150	190	28+2+2+2	8004545016
545	4,2	2,6		150	270	36+3+3	8004545041
560	4,8	3,2		150	200	24+2+2+2	8004560017
560	4,4	3,0		150	200	36+2+2+2	800456201
570	4,4	3,0		135	195	20+2+2+2	8004570003
570	4,3	2,9	5,3	150	220	44+2+2+2	8004570033
580	5,0	3,4	6,0	155	205	24+2+2+2	8004580099
580	4,2	2,8	5,2	155	205	32+2+2+2	8004580100
580	3,8	2,4	4,8	155	370	40+2+2+2	8004580101

Nachschnittkreissägeblätter - Sonderabmessungen SAB

Re-cut saw blades - Special dimensions for SAB



8004

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz; weich bis hart
MASCHINE:	Nachschnittramme
AUSFÜHRUNG:	Schnittstelle nach Maschinenhersteller;
ZAHN:	Kreissägeblatt nach Kundenanforderung ausgelegt
BETRIEBSART:	Flachzahn (F), Trapezzahn (T), HTSB, HW MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood, soft and hard
MACHINE:	Re-cut machine
DESIGN:	Interface design according to machine manufacturer; saw blade optimised according to individual customer application
TOOTH:	Flat tooth (F), Triple-chip tooth (T), HTSB, HW
FEED:	MEC

D mm	B mm	b mm	d mm	FLD	Z+RZ mm	Bestell-Nr. Order No.
400	4,2	2,8	150	190	28+2+2	8004400135
430	4,4	2,6	150	190	18+2+2	8004430010
430	4,4	2,8	150	190	24+2+2	8004430007
480	4,6	3,0	150	190	28+2+2+2	8004480021
480	5,0	3,0	150	190	28+2+2	8004480038
480	5,0	3,2	150	190	34+2+2+2	8004480041
480	4,8	3,2	150	190	28+2+2	8004480046
530	5,4	3,4	150	190	26+2+2+2	8004530039
530	5,2	3,4	150	190	28+2+2+2	8004530037
530	5,6	3,6	150	190	20+2+2+2	8004530027
530	5,6	4,0	150	190	20+2+2+2	8004530031
530	5,4	3,6	150	190	28+2+2+2	8004530022
550	5,0	3,4	150	190	24+2+2+2	8004550104
550	5,6	3,6	150	210	26+2+2+2	8004550093
550	5,8	3,8	150	210	32+2+2+2	8004550115
580	5,4	3,6	150	190	20+2+2+2	8004580056
580	5,9	3,8	150	190	20+2+2+2	8004580057
580	5,6	3,6	150	190	26+2+2+2	8004580087
620	5,7	3,9	150	190	28+2+2+2	8004620083
620	5,8	3,8	150	190	20+2+2+2	8004620053
630	5,7	3,9	150	190	24+2+2+2	8004630088

Nachschnittkreissägeblätter - Sonderabmessungen HEWSAW

Re-cut saw blades - Special dimensions for HEWSAW



8004

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz; weich bis hart
MASCHINE:	Nachschnittmaschine
AUSFÜHRUNG:	Schnittstelle nach Maschinenhersteller; Kreissägeblatt nach Kundenanforderung ausgelegt
ZAHN:	Flachzahn (F), Trapezzahn (T), Wechselzahn (W), HTSB, HW
BETRIEBSART:	MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood, soft and hard
MACHINE:	Re-cut machine
DESIGN:	Interface design according to machine manufacturer; saw blade optimised according to individual customer application
TOOTH:	Flat tooth (F), Triple-chip tooth (T), Alternate top bevel tooth (W), HTSB, HW
FEED:	MEC

D mm	B mm	b mm	d mm	NL ph	Z+RZ mm	Fräseröffnung Aperture for cutter	Bestell-Nr. Order No.
351	4,4	3,0	70		24+2+2		8004351018
351	3,8	2,4	70		24+2+2 FW		8004351026
351	4,2	3,0	70	1/6,3/90	24+2+2	4	8004351085
351	3,6	2,4	70		20+2+2		8004351083
351	4,2	2,6	70		24+2	4	8004351091
351	4,2	2,6	70		24+2+2		8004351090
450	4,6	3,0	Spline		28+2+2		8004450112
450	5,2	3,4	Spline	2/10/130	26+2+2		8004450125
450	4,5	3,0	Spline		24+2+2		8004450170
450	3,8	2,8	Spline		24+2+2		8004450185
450	4,2	3,0	99		24+2		8004450119
450	4,4	3,0	99		24+2		8004450140
450	4,8	3,4	99		24+3+3		8004450195
450	4,4	3,0	99		24+2+2		8004450199
452	5,0	3,4	115	2+8	30+2+2+2		8004452700
500	5,0	3,4	Spline 23		42+2+2+2		8004500304
601	4,8	3,2	200	4+12	48+2+2+2		8004601002
601	5,4	3,8	115	4+8	30+2+2+2		8004601101

Nachschnittkreissägeblätter - Horizontalkreissäge

Re-cut saw blades - Horizontal saw blade



8004

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz; weich bis hart
MASCHINE:	Nachschnittmaschine
AUSFÜHRUNG:	Schnittstelle nach Maschinenhersteller; Kreissägeblatt nach Kundenanforderung ausgelegt
ZAHN:	Flachzahn (F), HW
BETRIEBSART:	MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood, soft and hard
MACHINE:	Re-cut machine
DESIGN:	Interface design according to machine manufacturer; saw blade optimised according to individual customer application
TOOTH:	Flat tooth (F), HW
FEED:	MEC

D mm	B mm	b mm	d mm	FLD	Z+RZ mm	Bestell-Nr. Order No.
500	5,8	4,0	80	130	36+2+2+2	8004500235
500	5,4	3,4	80	130	24+2+2+2	8004500121
508	5,6	3,8	80	130	24+2+2+2	8004508003
600	5,8	3,8	80	130	20+2+2+2	8004600126
600	5,8	4,0	80	130	28+2+2+2	8004600097
610	5,6	3,8	120	190	32+2+2+2	8004610011
610	5,8	4,2	160	205	33+3+3+3	8004610032
610	5,8	3,8	160	205	30+2+2+2	8004610049
695	5,9	4,2	160	205	24+2+2+2	8004695090
695	6,0	4,2	120	190	32+2+2+2	8004695016
695	5,9	3,9	120	300	28+2+2+2	8004695017
695	6,0	4,2	160	205	36+2+2+2+2	8004695082

Besäumkreissägeblätter

Edge board saw blades



**0004
8004**

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz; weich bis hart
MASCHINE:	Besäumermaschinen mit bis zu 420 m/min. Vorschub
AUSFÜHRUNG:	Schnittstelle nach Maschinenhersteller; Kreissägeblatt nach Kundenanforderung ausgelegt
ZAHN:	Flachzahn (F), Wechselzahn (W), HW
BETRIEBSART:	MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood, soft and hard
MACHINE:	Edger machines with feed speed up to 420 m/min.
DESIGN:	Interface design according to machine manufacturer; saw blade optimised according to individual customer application
TOOTH:	Flat tooth (F), Alternate top bevel tooth (W), HW
FEED:	MEC

D mm	B mm	b mm	d mm	Z+RZ mm	Zahnform Tooth shape	Bestell-Nr. Order No.
300	5,0	3,6	105	42+2+2	F	8004300302
350	5,2	3,4	105	54+2+2	F	8004350194
370	5,0	3,6	105	52+2+2	F	8004370009
410	5,2	3,6	105	52+2+2	WZ	8004410011
450	5,2	3,6	105	52+2+2	F	800445413
450	5,2	3,6	130	62+2+2	WZ	8004450073
490	5,4	3,8	130	60+2+2	F	8004490024
500	5,6	4,0	140	54+2+2	WZ	000450001 ◊
500	5,8	4,0	140	60+2+2	WZ	000450002 ◊
500	5,0	3,5	Spline2	60	F	8005500701
500	5,0	3,5	Spline2	48	F	8005500036

MUSTANG - Nachschnittkreissägeblätter

Mustang - Re-cut saw blades

	MUSTANG Standard	MUSTANG Standard	MUSTANG Optimal
Ausführung Design	Grundkörper mit zwei außenliegenden, hartmetallbestückten Räumschneiden	Grundkörper mit drei außenliegenden, hartmetallbestückten Räumschneiden	Grundkörper mit außen- und innenliegenden, hartmetallbestückten Räumschneiden
Werkstoff Material	Massivholz • weich bis hart • naturfeucht bis nass Solid wood • soft and hard • naturally moist and wet	Massivholz • weich bis hart • naturfeucht bis nass Solid wood • soft and hard • naturally moist and wet	Massivholz • weich bis hart • naturfeucht bis nass Solid wood • soft and hard • naturally moist and wet
Anwendung Application	Längsschnitt • bis max. 70 mm Schnitthöhe Longitudinal cut • up to max. 70 mm cutting height	Längsschnitt • bis max. 70 mm Schnitthöhe Longitudinal cut • up to max. 70 mm cutting height	Längsschnitt • bis max. 150 mm Schnitthöhe Longitudinal cut • up to max. 150 mm cutting height

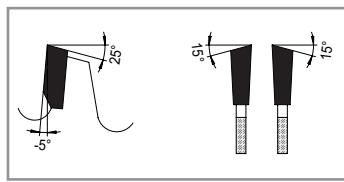
MUSTANG Perfekt	MUSTANG Super	MUSTANG Extra	Ausführung Design
A circular saw blade with a dark grey base and white carbide-tipped teeth. The center has four white support arms and a central hole.	A circular saw blade with a dark grey base and white carbide-tipped teeth. The center has four white support arms and a central hole.	A circular saw blade with a dark grey base and white carbide-tipped teeth. The center has four white support arms and a central hole.	
Grundkörper mit innenliegenden, hartmetall-bestückten Räumschneiden, spandickenbegrenzt	Stabiler Grundkörper mit innenliegenden, hartmetallbestückten Räumschneiden, spandickenbegrenzt, großer Zahnüberstand	Grundkörper mit innenliegenden, hartmetall-bestückten Räumschneiden, dünne Schnittbreite	
Saw body with closed HW-tipped strobes, chip-thickness limited design (SDB)	Rigid saw body with closed HW-tipped strobes, chip-thickness limited design (SDB), large tooth overhang	Saw body with closed HW-tipped strobes, thin kerf	
Massivholz • weich bis hart • trocken bis naturfeucht	Massivholz • weich bis hart	Massivholz • weich bis hart • trocken	
Solid wood • soft and hard • dry or naturally wet	Solid wood • soft and hard	Solid wood • soft and hard • dry	
Längsschnitt und Querschnitt	Längsschnitt	Längsschnitt	
Longitudinal and cross cut	Longitudinal cut	Longitudinal cut	

Massivholzbearbeitung - Querschnitt

Cross cut saw blade - cross cut



0001



ANWENDUNG:	Querschnitt. Durchlaufkappen auf obenliegender Welle.
WERKSTOFF:	Massivholz
MASCHINE:	Pendel- und Radialkappkreissäge
AUSFÜHRUNG:	Stabiler Grundkörper, geräuschreduziert
ZAHN:	• = vernietet
VORSCHUB:	Wechselzahn (W) negativ, HW
	MAN / MEC

APPLICATION:	Cross-cuts, top shaft through-feed machine
APPLICATION:	Solid wood
MACHINE:	Pendulum saw and radial cut-off saw
DESIGN:	Rigid saw body, noise reduced;
TOOTH:	• = with copper plugs
FEED:	Alternate top bevel tooth (W), negative HW
	MAN / MEC

	D mm	B mm	b mm	d mm	NL mm	Z	Bestell-Nr. Order No.
•	350	4,40	2,80	30	NLK	42W	000135030
•	400	4,40	2,80	30	NLK	48W	000140030
•	450	4,40	2,80	30	NLK	54W	000145030
•	500	4,40	2,80	30	NLK	60W	000150030
•	520	4,40	2,80	30	NLK	60W	000152030
•	550	4,80	3,20	30	NLK	72W	000155030
•	600	5,20	3,60	30	NLK	72W	000160030

ab Lager lieferbar / available from stock

MUSTANG Standard - Längsschnitt

Mustang Standard - Longitudinal cut



0004

ANWENDUNG:	Längsschnitt bis max. 70 mm Schnitthöhe
WERKSTOFF:	Massivholz weich bis hart, naturfeucht bis nass
MASCHINE:	Vielblattkreissäge einwellig und doppelwellig, Spalteinheit
AUSFÜHRUNG:	Grundkörper mit zwei oder drei außenliegenden, hartmetallbestückten Räumschneiden
ZAHN:	Flachzahn (F), HW
VORSCHUB:	MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut up to max. 70 mm cutting height
MATERIAL:	Solid wood soft and hard, naturally moist and wet
MACHINE:	Multi-rip saw single-shaft, double shaft, splitting machine
DESIGN:	Saw body with two or three open HW-tipped strobes
TOOTH:	Flat tooth (F), HW
FEED:	MEC

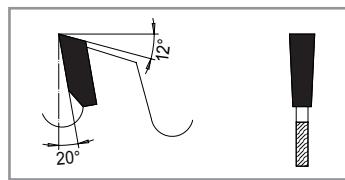


Abb.: Flachzahn (F)
Fig.: Flat tooth (F)

	D mm	B mm	b mm	d mm	FLDmax mm	KN mm	Z/R/S	Bestell-Nr. Order No.
	225	2,00	1,40	30-80	120		20F+2	000422530
	225	2,00	1,40	70	120	2/20x5	20F+2	000422570
	225	2,80	2,00	30-80	120		20F+2	000422531
	225	2,80	2,00	70	120	2/20x5	20F+2	000422571
	225	4,00	3,00	30-80	115		28F+2	000422572
	250	2,80	2,00	30-86	130		16F+2	000425031
	250	3,40	2,20	30-86	130		16F+2	000425030
	250	3,40	2,20	30-86	130		18F+2	000425630
	250	2,80	2,00	60	120		20F+2	000425060
	250	3,20	2,20	30	120		24F+2	000425430
<input type="checkbox"/>	250	3,20	2,20	60	120		24F+2	000425460
	250	4,00	3,00	40	125	2/10x5,5	24F+2	000425042
	250	6,00	4,40	40	125	2/10x5,5	24F+2	000425043
	250	3,00	2,00	30-80	120		28F+2 SDB	000425003
	250	2,00	1,40	80	145	2/20x5	30F+2 SDB	000425002
	250	2,60	1,80	80	135	2/20x5	30F+2 SDB	000425080
	260	3,40	2,20	30-80	115		20F+2	000426030
	280	3,40	2,20	80	130	2/13x5	20F+2	000428080
	300	3,40	2,20	30-96	140		18F+2	000430430
	300	3,40	2,20	70	140	2/20x5	18F+2	000430170
<input type="checkbox"/>	300	3,40	2,20	30-96	130		18F+3	000430030
<input type="checkbox"/>	300	3,40	2,20	70	130	2/20x5	18F+3	000430070
	300	3,40	2,20	30-96	140		22F+2	000430730
	300	3,40	2,20	70	140	2/20x5	22F+2	000430770
	320	3,40	2,20	30-105	150		20F+2	000432130
	350	3,80	2,40	30-105	190		24F+3	000435030
	350	3,80	2,40	70	190	2/20x5	24F+3	000435070
	400	4,20	2,80	30-105	200		24F+3	000440030

Bohrung und Keilnute nach jeweiliger Maschine. Bitte Datenblatt verwenden.
Bore and keyway according to machine requirements. Please apply the data sheet.

ab Lager lieferbar / available from stock

MUSTANG Optimal - Längsschnitt

Mustang Optimal - Longitudinal cut



0004

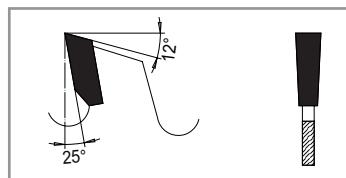


Abb.: Flachzahn (F)
Fig.: Flat tooth (F)

ANWENDUNG:	Längsschnitt bis max. 150 mm Schnitthöhe
WERKSTOFF:	Massivholz weich bis hart, naturfeucht bis nass
MASCHINE:	Vielblattkreissäge einwellig und doppelwellig, Besäumkreissäge
AUSFÜHRUNG:	Grundkörper mit außen- und innenliegenden, hartmetallbestückten Räumschneiden
ZAHN:	Flachzahn (F), Wechselzahn (W), HW
VORSCHUB:	MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut up to max. 150 mm cutting height
MATERIAL:	Solid wood soft and hard, naturally moist and wet
MACHINE:	Multi-rip saw, single shaft, double shaft version, trimming machine
DESIGN:	Saw body with open and closed HW-tipped strobes
TOOTH:	Flat tooth (F), HW
FEED:	MEC

D mm	B mm	b mm	d mm	FLD- max mm	KN mm	Maschine Machine	Z/RS	Bestell-Nr. Order No.
210	3,40	2,40	60	90	2/14,5x5,5	Paul	24F+2	000421060
250	3,60	2,40	75	110	2/16,5x5,5	Paul	20F+2	000425075
250	3,60	2,40	75	110	2/16,5x5,5	Paul	24F+2	000425175
300	3,40	2,20	30-100	120			20F+2+2	000430200
300	3,40	2,20	80	120	2/13x5	Costa	20F+2+2	000430280
300	4,00	2,80	30-100	130			20F+2+2	000430600
300	4,00	2,80	75	120	2/16,5x5,5	Paul	20F+2+2	000430075
300	3,40	2,20	30-100	130			28F+2+ 2 SDB	000430001
320	3,40	2,20	30-100	135			20F+2+2	000432200
320	4,20	2,80	30-100	135			20F+2+2	000432600
350	3,60	2,40	30-100	140			20F+2+2	000435200
350	4,20	2,80	30-100	140			20F+2+2	000435600
350	4,20	2,80	75	120	2/16,5x5,5	Paul	20F+2+2	000435075
350	3,60	2,40	30-100	140			28F+2+2	000435001
380	3,60	2,40	30-105	150			20F+2+2	000438200
380	4,20	2,80	30-105	150			20F+2+2	000438600
380	4,60	3,00	75	120	2/16,5x5,5	Paul	20F+2+2	000438075
400	4,20	2,80	30-110	160			20F+2+2	000440200
425	4,20	2,80	30-105	150			20F+2+2	000442200
450	4,60	3,20	30-110	160			20F+2+2	000445200
500	4,80	3,40	30-140	180			24F+2+2	000450200
500	5,60	4,00	140	190	8/10/165	EWD	54W+2+2	000450001
<input type="checkbox"/> 500	5,80	4,00	140	190	8/10/165	EWD	60W+2+2	000450002
	550	4,80	3,40	30-150	190		24F 2+2+2	000455000

Bohrung und Keilnute nach jeweiliger Maschine. Bitte Datenblatt verwenden.
Bore and keyway according to machine requirements. Please apply the data sheet.

ab Lager lieferbar / available from stock

MUSTANG Extra - Längsschnitt

Mustang Extra - Longitudinal cut

AKE
Cutting & better



0004

ANWENDUNG: Längsschnitt
WERKSTOFF: Massivholz weich bis hart, trocken
MASCHINE: Vielblattkreissäge, Spalteinheit
AUSFÜHRUNG: Grundkörper mit innenliegenden, hartmetallbestückten Räumschneiden, dünne Schnittbreite
ZAHN: Flachzahn (F), Trapezzahn (T), HW
VORSCHUB: MEC

APPLICATION: Longitudinal cut
MATERIAL: Solid wood soft and hard, dry
MACHINE: Multi-rip saw, splitting saw
DESIGN: Saw body with closed HW-tipped strobes, thin kerf
TOOTH: Flat tooth (F), triple-chip tooth (T), HW
FEED: MEC

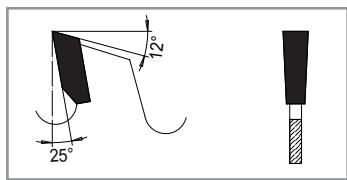


Abb.: Flachzahn (F)
Fig.: Flat tooth (F)

D mm	B mm	b mm	d mm	FLDmax mm	KN mm	Z/RS	Bestell-Nr. Order No.
200	2,40	1,60	30	80		16F+2	000420030
250	2,00	1,40	40	130	2/10x5,5	24T+3	000425040
300	2,40	1,60	60	130		27T+3	000430060

Bohrung und Keilnute nach jeweiliger Maschine. Bitte Datenblatt verwenden.
Bore and keyway according to machine requirements. Please apply the data sheet.

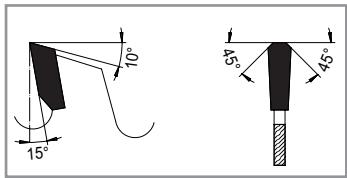


Abb.: Trapezzahn (T)
Fig.: Triple-chip tooth (T)

ab Lager lieferbar / available from stock

MUSTANG Perfekt - Längsschnitt und Querschnitt

Mustang Perfekt - Longitudinal and cross cut



0004

ANWENDUNG:	Bei Längsschnitt (Flachzahn und Wechselzahn) Bei Querschnitt (Wechselzahn)
WERKSTOFF:	Massivholz weich bis hart, trocken bis naturfeucht
MASCHINE:	Vielblattkreissäge, Abbundkreissäge, Formatkreissäge
AUSFÜHRUNG:	Grundkörper mit innenliegenden, hartmetallbestückten Räumschneiden, spandickenbegrenzt (SDB)
ZAHN:	Flachzahn (F), Wechselzahn (W), HW
VORSCHUB:	MAN / MEC
APPLICATION:	Longitudinal cut, flat tooth (F) and alternate top bevel tooth (W) Cross cut, alternate top bevel tooth (W)
MATERIAL:	Solid wood soft and hard, dry or naturally wet
MACHINE:	Multi-rip saw, jointing machine, sizing saw
DESIGN:	Saw body with closed HW-tipped strobes, chip-thickness limited design (SDB)
TOOTH:	Flat tooth (F), alternate top bevel tooth (W), HW
FEED:	MAN / MEC

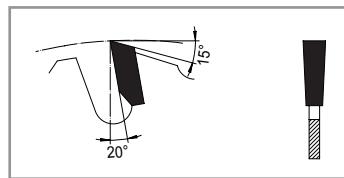


Abb.: Flachzahn (F),
spandickenbegrenzt

Fig.: Flat tooth (F),
chip thickness limited design



D mm	B mm	b mm	d mm	FLD- max mm	NL mm	Maschine Machine	Z/R/S	Bestell-Nr. Order No.
300	3,40	2,20	30	120	NLK		24W+3	000430130
350	3,60	2,40	30	140	NLK		16F+4 SDB	000435131
350	3,60	2,40	30	140	NLK		30W+3	000435130
400	4,20	2,80	30	180	NLK		20F+4 SDB	000440131
400	4,20	2,80	30	180	NLK		30W+3	000440130
450	4,20	2,80	30	150	NLK		28F+4 SDB	000445031
450	4,20	2,80	30	180	NLK		36W+4	000445130
500	4,20	2,80	30	190	NLK		32F+4 SDB	000450031
550	5,40	3,60	30	200	NLK		30F+2+2 SDB	000455031
640	5,40	3,60	30	200	NLK	Mafell	36F+2+2 SDB	000464031
735	6,00	4,40	30	200	2/8,5/90	Hundegger	48W+2+2 SDB	000473530
750	6,50	4,50	40	300	2/10,5/60	Schneider	48W+2+2 SDB	000475040
800	6,00	4,40	30		2/14/400 +4/8,3/90	Hundegger	48W+2+2+2	000480030

ab Lager lieferbar / available from stock

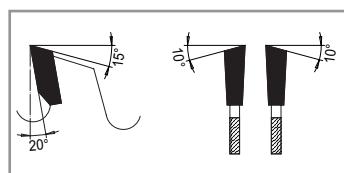


Abb.: Wechselzahn (W)

Fig.: Alternate top bevel (W)

MUSTANG Super - Längsschnitt

Mustang Super - Longitudinal cut



0004

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz weich bis hart
MASCHINE:	Vielblattkreissäge, Besäumkreissäge
AUSFÜHRUNG:	Stabiler Grundkörper mit innenliegenden, hartmetallbestückten Räumschneiden, spandickenbegrenzt (SDB), großer Zahnüberstand
ZAHN:	Flachzahn (F), HW
VORSCHUB:	MAN / MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood soft and hard
MACHINE:	Multi-rip saw, trimming machine
DESIGN:	Rigid saw body with closed TC-tipped strobes, chip-thickness limited design (SDB), large tooth overhang
TOOTH:	Flat tooth (F), HW
FEED:	MAN / MEC

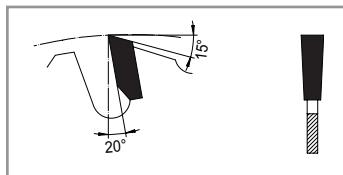


Abb.: Flachzahn (F),
spandickenbegrenzt

Fig.: Flat tooth (F),
chip thickness limited design

D mm	B mm	b mm	d mm	FLDmax mm	KN mm	Z/RS	Bestell-Nr. Order No.
250	4,40	2,80	30	95		18F+3 SDB	000425330
300	4,40	2,80	30	145		20F+4 SDB	000430330
300	4,40	2,80	70	145	2/20x5	20F+4 SDB	000430370
300	4,40	2,80	75	145	2/17x6	20F+4 SDB	000430375
300	4,40	2,80	85	145	2/15x5	20F+4 SDB	000430385
300	4,40	2,80	86	145	1/18x7	20F+4 SDB	000430386
350	5,40	3,40	30-105	150		24F+4 SDB	000435330
400	5,40	3,40	30-105	185		28F+4 SDB	000440330

Bohrung und Keilnute nach jeweiliger Maschine. Bitte Datenblatt verwenden.
Bore and keyway according to machine requirements. Please apply the data sheet.

ab Lager lieferbar / available from stock

Massivholzbearbeitung - Längsschnitt

Solid wood - Longitudinal



0005



Abb.: * oxybeschichtet
Fig.: *oxide coated

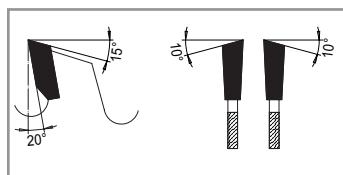


Abb.: Wechselzahn (W)
Fig.: Alternate top bevel tooth (W)

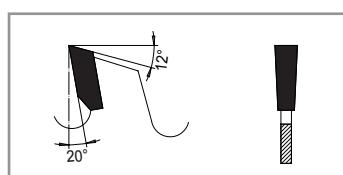


Abb.: Flachzahn (F)
Fig.: Flat tooth (F)

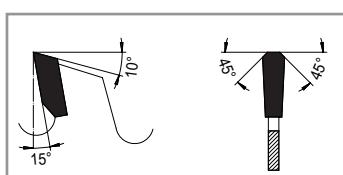


Abb.: Trapezzahn (T)
Fig.: Triple-chip tooth (T)

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz weich bis hart, trocken
MASCHINE:	Vielblattkreissäge einwellig und doppelwellig, Spalteinheit
AUSFÜHRUNG:	Dünne Schnittbreite, spindickenbegrenzt (SDB), Grundkörper teilweise abgesetzt, stärkere Ausführung als Randsäge. FlexWing (FW): flexible Zahnteilung, *oxybeschichtet, spezielles Design, geräuschreduziert
ZAHN:	Flachzahn (F), Flachzahn mit FlexWing (FW), Wechselzahn (W), Wechselzahn mit Fase (WS), Trapezzahn (T)
VORSCHUB:	MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood soft and hard, dry
MACHINE:	Multi-rip machine, single shaft, double shaft, splitting machine
DESIGN:	Thin kerf, chip-thickness limited design (SDB), partially with stepped saw body, thicker design as an edge saw. FlexWing (FW): variable tooth pitch, *oxide coated, special design, noise reduced
TOOTH:	Flat tooth (F), Flat tooth with FlexWing (FW), alternate top bevel tooth (W), alternate top bevel tooth with chamfer (WS), triple-chip tooth (T)
FEED:	MEC

D mm	B mm	H mm	b mm	d mm	FLDmax mm	KS NL (mm)	KN mm	Z	Bestell-Nr. Order No.
200	4,00		3,00	30				24F	000520031
200	1,20		0,80	50				28F	000520050*
200	1,50	47	1,1/2,2	60	105			28F	000520062*
220	1,40		1,00	50				33FW	000522050*
220	1,40		1,00	60		3/9/75		33FW	000522060*
<input type="checkbox"/> 220	1,40		1,00	65		3/10/80		33FW	000522065*
225	4,00		3,00	30				28F	000522530
225	1,70		1,20	60				28T	000522560*
250	2,40		1,60	30				24F	000525032
250	2,40		1,60	70		2/20x5		24F	000525072
250	2,80		2,00	70			2/20x5	24F	000525091
250	1,80		1,20	60				24WS SDB	000525060
<input type="checkbox"/> 250	1,70	45	1,1/2,5	40	160		2/10x5,5	30T	000525040*
250	1,60		1,20	40				36FW	000525001*
280	2,20		1,40	60				32WS SDB	000528060
300	2,80		2,00	30	145	KS		28F	000530031
300	2,80		2,00	70	145	KS	2/20x5	28F	000530091

ab Lager lieferbar / available from stock

Schraubbüchsen und Hydrobüchsen mit Zwischenringen auf Anfrage.
Sleeves and hydro sleeves with spacer rings on demand.

Ihre Vorteile mit Dünnschnittsägen.

- Minimierte Schnittbreite
- Verbesserte Schnittqualität
- Wirtschaftlichkeit

Your advantages with Thin kerf saw blades.

- Minimised cutting width
- Improved cutting quality
- Economical benefit



0005

ANWENDUNG: Längsschnitt
WERKSTOFF: Massivholz weich bis hart, trocken
MASCHINE: Vielblattkreissäge, Formatkreissäge
AUSFÜHRUNG: Grundkörper teilweise mit Kühlslitzen (KS), teilweise spandickenbegrenzt (SDB)
ZAHN: Flachzahn (F), Wechselzahn (W), HW
VORSCHUB: MAN / MEC

APPLICATION: Longitudinal cut
MATERIAL: Solid wood soft and hard, dry
MACHINE: Multi-rip saw, sizing saw
DESIGN: Saw body with cooling slots (KS), partially chip-thickness limited design (SDB)
TOOTH: Flat tooth (F), alternate top bevel tooth (W), triple chip flat tooth (FT), HW
FEED: MAN / MEC

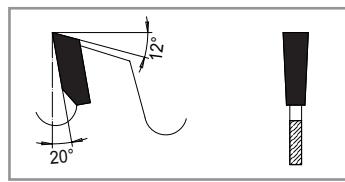


Abb.: Flachzahn (F),
Fig.: Flat tooth (F)

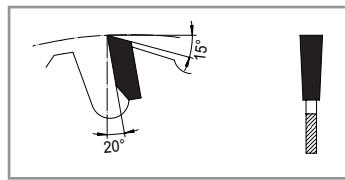


Abb.: Flachzahn (F),
spandickenbegrenzt
Fig.: Flat tooth (F),
chip thickness limited design

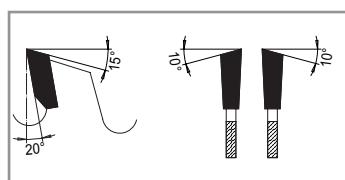


Abb.: Wechselzahn (W),
Fig.: Alternate top bevel tooth (W)

	D mm	B mm	b mm	d mm	FLD max mm	NL mm	KN mm	KS	Z	Bestell-Nr. Order No.
<input type="checkbox"/>	220	3,60	2,40	30					28W	000522030
<input type="checkbox"/>	250	2,80	2,00	70			2/20x5		18F SDB	000525270
	250	3,40	2,20	30					24F	000525030
	260	3,60	2,40	30					28F	000526030
	300	2,80	2,00	30	145			KS	28F	000530031
	300	2,80	2,00	70	145		2/20x5	KS	28F	000530091
	300	3,40	2,20	30	145			KS	20F SDB	000530230
	300	3,40	2,20	70	145		2/20x5	KS	20F SDB	000530270
	300	3,40	2,20	30	145			KS	28F	000530030
	300	3,40	2,20	70	155		2/20x5	KS	28F	000530070
	300	3,40	2,20	80	130	2/13/100 4/6,6/95 6/5,5/91	2/18,5 x3,5	KS	28F	000530080*
	300	3,40	2,20	80	130	2/13/100 4/6,6/95 6/5,5/91	2/18,5 x3,5		28F	000530084*
	300	3,40	2,20	80	130	2/13/100	2/20x5	KS	28F	000530081
	300	3,80	2,60	80	130	2/13/100 4/6,6/95 6/5,5/91	2/18,5 x3,5	KS	36F	000530082*
	300	3,20	2,20	30	140			KS	36W	000530130
	300	4,40	2,80	30					28F	000530032
<input type="checkbox"/>	350	3,60	2,40	30	150			KS	24F SDB	000535230
	350	3,60	2,40	30	150			KS	30F	000535030
	350	3,60	2,40	70	150		2/20x5	KS	30F	000535070
	350	3,60	2,40	80	150	2/13/100 4/6,6/95 6/5,5/91	2/18,5 x3,5	KS	30F	000535080*
<input type="checkbox"/>	350	3,60	2,40	80	150	2/13/100 4/6,6/95 6/5,5/91	2/18,5 x3,5		30F	000535084*
	350	3,60	2,40	80	150	2/13/100	2/20x5	KS	30F	000535081
	350	3,60	2,40	30	150			KS	36W	000535130
<input type="checkbox"/>	400	4,00	2,60	30	190			KS	28F	000540030

* Sägeblätter passend für Raimann Sägen / Saw blades suitable for Raimann saws

ab Lager lieferbar / available from stock

Massivholzbearbeitung - Längsschnitt

Solid wood - Longitudinal



0005

ANWENDUNG:	Längsschnitt. Randzerspaner, Aufbauzerspaner
WERKSTOFF:	Massivholz weich bis hart
MASCHINE:	Vielblattkreissäge, Besäumkreissäge
AUSFÜHRUNG:	Stabiler Grundkörper
ZAHN:	Flachzahn (F), HW
VORSCHUB:	MAN / MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut, edge hogger, vario hogger
MATERIAL:	Solid wood soft and hard
MACHINE:	Multi-rip saw, trimming machine
DESIGN:	Rigid saw body
TOOTH:	Flat tooth (F), HW
FEED:	MAN / MEC

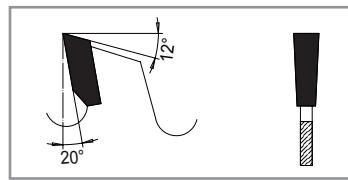


Abb.: Flachzahn (F)

Fig.: Flat tooth (F)

D mm	B mm	b mm	d mm	z	Bestell-Nr. Order No.
245	8,00	7,00	30	18F	000524531
295	7,20	6,20/7,20	30	18F	000529530
295	8,00	7,00	30	18F	000529531

ab Lager lieferbar / available from stock

Massivholzbearbeitung - Längsschnitt

Solid wood - Longitudinal



0007

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz
MASCHINE:	Vielblattkreissäge, Besäumkreissäge
AUSFÜHRUNG:	Stabiler Grundkörper mit Kühlkörpern (KS), spindickenbegrenzt (SDB)
ZAHN:	Flachzahn (F), HW
VORSCHUB:	MAN / MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood
MACHINE:	Multi-rip saw, trimming machine
DESIGN:	Rigid saw body with cooling slots (KS), chip-thickness limited design (SDB)
TOOTH:	Flat tooth (F), HW
FEED:	MAN / MEC

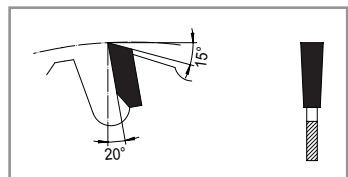


Abb.: Flachzahn (F)

Fig.: Flat tooth (F)

D mm	B mm	b mm	d mm	FLDmax mm	KS	z	Bestell-Nr. Order No.
250	4,40	2,80	30	95	KS	18F SDB	000725030
300	4,40	2,80	30 -86	145	KS	20F SDB	000730030
350	5,40	3,40	30-105	150	KS	24F SDB	000735030
400	5,40	3,40	30-105	185	KS	28F SDB	000740030

Bohrung und Keilnute nach jeweiliger Maschine inklusive. Bitte Datenblatt verwenden.
Bore and keyway according to machine requirements. Please apply the data sheet.

ab Lager lieferbar / available from stock

Massivholzbearbeitung - Längsschnitt

Solid wood - Longitudinal

AKE
Cutting & better



0008

ANWENDUNG: Längsschnitt
WERKSTOFF: Massivholz trocken
MASCHINE: Formatkreissäge
AUSFÜHRUNG: Spandickenbegrenzt (SDB)
ZAHN: Flachzahn (F), HW
VORSCHUB: MAN / MEC

APPLICATION: Longitudinal cut
MATERIAL: Solid wood, dry
MACHINE: Sizing saw
DESIGN: Chip-thickness limited design (SDB)
TOOTH: Flat tooth (F), HW
FEED: MAN / MEC

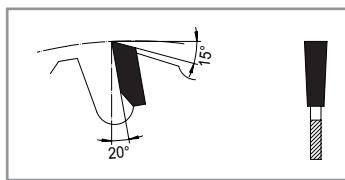


Abb.: Flachzahn (F)
Fig.: Flat tooth (F)

D mm	B mm	b mm	d mm	NL mm	Z	Bestell-Nr. Order No.
300	3,20	2,20	30	NLK	20F SDB	000830030
350	3,60	2,40	30	NLK	16F SDB	000835031
350	3,60	2,40	30	NLK	24F SDB	000835030
400	3,60	2,40	30	NLK	18F SDB	000840031
400	3,60	2,40	30	NLK	28F SDB	000840030
450	4,40	2,80	30	NLK	20F SDB	000845030
500	4,40	2,80	30	NLK	24F SDB	000850030

ab Lager lieferbar / available from stock

Kappkreissägeblatt - Längsschnitt und Querschnitt

Cross cut saw blade - Longitudinal and cross cut



0010

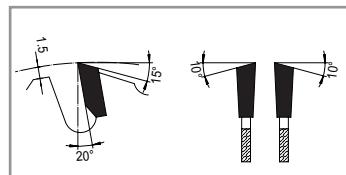


Abb.: Wechselzahn (W)

Fig.: Alternate top bevel tooth (W)

ANWENDUNG:	Längsschnitt, Querschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz weich bis hart, Tischlerplatte
MASCHINE:	Tischkreissäge
AUSFÜHRUNG:	spindickenbegrenzt (SDB), J = Soundstar Ausführung: geräuschreduziert
ZAHN:	Wechselzahn (W), HW
VORSCHUB:	MAN / MEC

APPLICATION:	Longitudinal and cross cut
MATERIAL:	Solid wood soft and hard, plywood
MACHINE:	Sizing saw
DESIGN:	Chip-thickness limited design (SDB), J = Soundstar Design: noise reduced
TOOTH:	Alternate top bevel tooth (W), HW
FEED:	MAN / MEC

D mm	B mm	b mm	d mm	NL mm	Z	Bestell-Nr. Order No.
250	3,20	2,20	30	NLK	24W SDB	001025030
300	3,20	2,20	30	NLK	28W SDB	001030030
315	3,20	2,20	30	NLK	28W SDB	001031530
350	3,20	2,20	30	NLK	32W SDB	001035030
350	3,20	2,20	30	NLK	32W SDB	011035030
350	3,60	2,40	30	NLK	32W SDB	001035031
400	3,60	2,40	30	NLK	36W SDB	001040030
450	4,40	2,80	30	NLK	40W SDB	001045030
500	4,40	2,80	30	NLK	44W SDB	001050030

ab Lager lieferbar / available from stock

Kappkreissägeblatt - Längsschnitt und Querschnitt

Cross cut saw blade - Longitudinal and cross cut



0012

ANWENDUNG: Längsschnitt, Querschnitt und Hobelschnitt
WERKSTOFF: Massivholz weich bis hart, Exotenholz, Furnierpaket, Tischlerplatte, Sperrholz
MASCHINE: Formatkreissäge
ZAHN: Wechselzahn (WZ), HW
VORSCHUB: MAN / MEC

APPLICATION: Longitudinal cut, cross cut, planing cut
MATERIAL: Solid wood soft and hard, exotic wood, veneer packs, plywood and chipboard
MACHINE: Sizing saw
TOOTH: Alternate top bevel tooth (W), HW
FEED: MAN / MEC

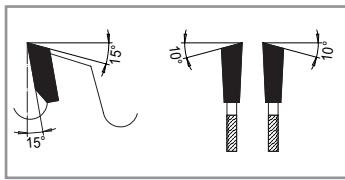


Abb.: Wechselzahn (W)
Fig.: Alternate top bevel tooth (W)

D mm	B mm	b mm	d mm	NL mm	Z	Bestell-Nr. Order No.
250	3,20	2,20	30	NLK	40W	001225030
300	3,20	2,20	30	NLK	36W	001230029
300	3,20	2,20	30	NLK	48W	001230030
350	3,20	2,20	30	NLK	42W	001235029
350	3,20	2,20	30	NLK	54W	001235030
400	3,60	2,40	30	NLK	60W	001240030
450	4,00	2,80	30	NLK	66W	001245030
500	4,00	2,80	30	NLK	72W	001250030

ab Lager lieferbar / available from stock

Kappkreissägeblatt - Längsschnitt und Querschnitt

Cross cut saw blade - Longitudinal and cross cut



0013

ANWENDUNG:	Längsschnitt, Querschnitt, Hobelschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz weich bis hart, Exotenholz, Furnierpaket, Tischlerplatte, Sperrholz
MASCHINE:	Formatkreissäge
AUSFÜHRUNG:	Dünne Schnittbreite
ZAHN:	Wechselzahn (W), HW
VORSCHUB:	MAN / MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut, cross cut, planing cut
MATERIAL:	Solid wood soft and hard, exotic wood, veneer packs, plywood and chipboard
MACHINE:	Sizing saw
DESIGN:	Thin kerf
TOOTH:	Alternate top bevel tooth (W), HW
FEED:	MAN / MEC

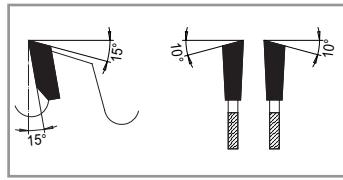


Abb.: Wechselzahn (W)

Fig.: Alternate top bevel tooth (W)

D mm	B mm	b mm	d mm	NL mm	Z	Bestell-Nr. Order No.
180	2,40	1,80	30	NLK	30W	001318030
200	2,00	1,40	30	NLK	34W	001320031
200	2,40	1,80	30	NLK	36W	001320030
250	2,70	2,00	30	NLK	40W	001325030
250	2,10	1,40	30	NLK	42W	001325031
250	2,10	1,40	30	NLK	80W	001325032
300	2,70	2,00	30	NLK	48W	001330030
350	2,70	2,00	30	NLK	54W	001335030

ab Lager lieferbar / available from stock

Universal Kreissägeblatt - Längsschnitt und Querschnitt

Universal circular saw blade - Longitudinal and cross cut



0014

ANWENDUNG:	Längsschnitt, Querschnitt. Für universellen Einsatz
WERKSTOFF:	Massivholz, Holzwerkstoff - roh und einseitig beschichtet, Hartpapier
MASCHINE:	Formatkreissäge, Kappkreissäge
AUSFÜHRUNG:	♂ = Soundstar Ausführung: geräuschreduziert • = vernietet
ZAHN:	Wechselzahn (W), HW
VORSCHUB:	MAN / MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut, cross cut. For universal application
MATERIAL:	Solid wood, panel material raw, one-side coated, paper based laminate
MACHINE:	Sizing saw, clipping saw
DESIGN:	♂ = Soundstar design: noise reduced; • = with copper plugs
TOOTH:	Alternate top bevel tooth (W), HW
FEED:	MAN / MEC

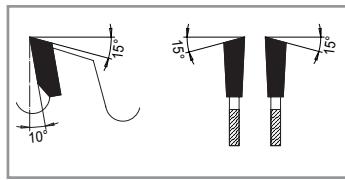


Abb.: Wechselzahn (W)

Fig.: Alternate top bevel tooth (W)

D mm	B mm	b mm	d mm	NL mm	Z	Bestell-Nr. Order No.
150	3,20	2,20	30		24W	001415030
150	3,20	2,20	30		36W	001415033
180	3,20	2,20	30	NLK	30W	001418030
180	3,20	2,20	30	NLK	42W	001418033
200	3,20	2,20	30	NLK	36W	001420030
200	3,20	2,20	30	NLK	48W	001420031
220	3,20	2,20	30	NLK	36W	001422030
220	3,20	2,20	30	NLK	40W	001422031
230	3,20	2,20	30	NLK	40W	001423030
250	3,20	2,20	30	NLK	48W	001425030
250	3,20	2,20	30	NLK	60W	001425031
300	3,20	2,20	30	NLK	36W	001430033
300	3,20	2,20	30	NLK	54W	001430030
300	3,20	2,20	30	NLK	72W	001430031
♂ 300	3,20	2,20	30	NLK	72W	011430031
330	3,20	2,20	30	NLK	80W	001433030
350	3,50	2,40	30	NLK	54W	001435030
♂ 350	3,50	2,40	30	NLK	54W	011435030
350	3,50	2,40	30	NLK	72W	001435031
♂ 350	3,50	2,40	30	NLK	84W	001435033
♂ 350	3,50	2,40	30	NLK	84W	011435033
400	3,50	2,40	30	NLK	48W	001440029
400	3,50	2,40	30	NLK	60W	001440030
400	3,50	2,40	30	NLK	84W	001440034
400	4,40	2,80	30	NLK	84W	001440001
400	3,50	2,40	30	NLK	96 W	001440031
♂ 400	3,50	2,40	30	NLK	96W	011440031
□ 400	3,50	2,40	35		96W	001440036
400	3,60	2,80	30	2/10/60	120W	001440037
450	4,40	2,80	30	NLK	40W	001445029
450	4,40	2,80	80	2/13/100	40W	001445080*
450	4,40	3,00	30	NLK	60W	001445030

* Irion/Raimann

Fortsetzung siehe nächste Seite. / Continued next page.

Universal Kreissägeblatt - Längsschnitt und Querschnitt

Universal circular saw blade - Longitudinal and cross cut



0014

ANWENDUNG:	Längsschnitt, Querschnitt. Für universellen Einsatz
WERKSTOFF:	Massivholz, Holzwerkstoff - roh und einseitig beschichtet, Hartpapier
MASCHINE:	Formatkreissäge, Kappkreissäge
AUSFÜHRUNG:	♪ = Soundstar Ausführung: geräuschreduziert
ZAHN:	• = vernietet
VORSCHUB:	Wechselzahn (W), HW MAN / MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut, cross cut. For universal application
MATERIAL:	Solid wood, panel material raw, one-side coated, paper based laminate
MACHINE:	Sizing saw, clipping saw
DESIGN:	♪ = Soundstar design: noise reduced; • = with copper plugs
TOOTH:	Alternate top bevel tooth (W), HW
FEED:	MAN / MEC

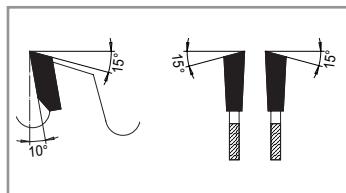


Abb.: Wechselzahn (W)
Fig.: Alternate top bevel tooth (W)

Fortsetzung der vorherigen Seite. / Continued from previous page.

D mm	B mm	b mm	d mm	NL mm	Z	Maschine Machine	Bestell-Nr. Order No.
450	4,80	3,00	30	NLK	84W		001445001
450	4,40	3,00	30	NLK	96W		001445031
500	5,20	3,80	30	2/10/80 + 2/15/63	100W		001450032
500	5,20	3,80	30	NLK	72W		001450030
500	5,60	3,60	30	2/10/80	84W		001450001
550	4,80	3,40	30	NLK	44W		001455029
550	5,20	3,80	30	2/10/80	84W		001455030
550	5,20	3,80	30	NLK	84W	Altendorf, Martin Pre x, SCM	001455031
550	5,80	3,80	30	2/10/80	96W		001455001
□ 570	4,80	3,40	30	2/10/80	108W		001457030
□ 575	5,90	3,60	30	1/18/90+1/18/100	80W		001457530
□ 600	5,70	4,00	30	2/10/80 + 2/15/63	110W		001460033
• 600	5,40	4,00	30	2/10/80 + 2/15/63	172W		001460032
600	5,20	3,80	30	2/10/80 + 2/15/63	72W		001460030
640	5,40	3,60	30	NLK	36+2+ 2F SDB	Mafell FSG240	000464031
650	5,90	4,20	30	2/10/80 + 2/15/63	100W		001465030
700	6,00	4,20	30		60W	Krüsi	001470030
700	6,20	4,20	30	2/18/100	84W		001470001
700	6,50	4,40	30		110W		001470002
720	6,00	4,40	30	2/8,5/90	72W	Hundegger	001472030
735	6,00	4,40	30	2/8,5/90	48W+2+ 2 SDB	Hundegger	000473530
735	6,00	4,40	30	2/8,5/90	72W	Hundegger	001473530
□ 750	6,50	4,50	40	2/10,5/60	48W+2+ 2 SDB	Schneider	000475040
750	6,50	4,50	40	2/10,5/60	60W	Schneider	001475040
750	6,80	5,00	30		60W	Krüsi	001475030
750	7,00	4,80	60	2/12,5/240	120W	Springer	001475060
760	6,00	4,40	30	4/8,5/90 + 2/14/400	72W	Hundegger	001476030
800	6,00	4,40	30	2/14/400 + 4/8,3/90	48W+2+2+ 2	Hundegger	00480030
800	6,00	4,40	30	4/8,5/90 + 2/14/400	80W	Hundegger	001480030
800	7,00	5,00	40		84W	Paul	001480040

Universal Kreissägeblatt - Längsschnitt und Querschnitt

Universal circular saw blade - Longitudinal and cross cut



0015

ANWENDUNG:	Längsschnitt, Querschnitt. Für dünne Holzwerkstoffplatte.
WERKSTOFF:	Massivholz, Holzwerkstoff roh und beschichtet
MASCHINE:	Formatkreissäge
AUSFÜHRUNG:	Vielzahnsägeblatt.
ZAHN:	ζ = Soundstar Ausführung: geräuschreduziert
VORSCHUB:	Wechselzahn (W), HW MAN / MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut, cross cut. For thin panel material
MATERIAL:	Solid wood, panel material raw, one-side coated
MACHINE:	Sizing saw
DESIGN:	Saw blade with high number of teeth.
TOOTH:	ζ = Soundstar design: noise reduced
FEED:	Alternate top bevel tooth (W), HW MAN / MEC

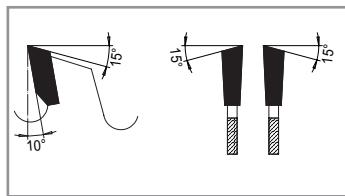


Abb.: Wechselzahn (W)
Fig.: Alternate top bevel tooth (W)

D mm	B mm	b mm	d mm	NL mm	Z	Bestell-Nr. Order No.
150	3,20	2,20	30		48W	001515030
180	3,20	2,20	30	NLK	54W	001518030
200	3,20	2,20	30	NLK	60W	001520030
220	3,20	2,20	30	NLK	64W	001522030
230	3,20	2,20	30	NLK	64W	001523030
250	3,20	2,20	30	NLK	80W	001525030
ζ 250	3,20	2,20	30	NLK	80W	011525030
300	3,20	2,20	30	NLK	96W	001530030
ζ 300	3,20	2,20	30	NLK	96W	011530030
350	3,20	2,20	30	NLK	108W	001535130
350	3,50	2,40	30	NLK	108W	001535030
ζ 350	3,50	2,40	30	NLK	108W	011535030
370	3,50	2,40	30	NLK	108W	001537030
400	3,50	2,40	30	NLK	120W	001540030
400	3,50	2,40	35		120W	001540035
450	4,00	2,80	30	NLK	138W	001545030
450	4,80	3,50	30	NLK	138W	001545031
500	4,80	3,50	70	6/8/220	96W	001550070
500	4,00	2,80	30	2/10/80 NLK	144W	001550030
500	4,80	3,50	30	2/10/80 NLK	144W	001550031

ab Lager lieferbar / available from stock

Universal Kreissägeblatt - Längsschnitt und Querschnitt

Universal circular saw blade - Longitudinal and cross cut



0016

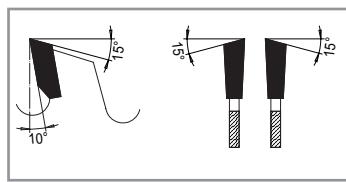


Abb.: Wechselzahn (W)

Fig.: Alternate top bevel tooth (W)

ANWENDUNG:	Längsschnitt, Querschnitt. Für Trennschnitt in Profilholz
WERKSTOFF:	Massivholz, Holzwerkstoff, roh und beschichtet
MASCHINE:	Formatkreissäge
AUSFÜHRUNG:	Dünne Schnittbreite, geräuschreduziert • = vernietet
ZAHN:	Wechselzahn (W), HW
VORSCHUB:	MAN / MEC

APPLICATION:	Longitudinal cut, cross cut. For ripping profiled wood
MATERIAL:	Solid wood, panel material raw, one-side coated
MACHINE:	Sizing saw
DESIGN:	Thin kerf, noise reduced; • = with copper plugs
TOOTH:	Alternate top bevel tooth (W), HW
FEED:	MAN / MEC

	D mm	B mm	b mm	d mm	NL mm	Z	Bestell-Nr. Order No.
	180	2,40	1,80	30	NLK	54W	001618030
•	200	2,40	1,80	30	NLK	60W	001620030
•	250	2,40	1,80	30	NLK	80W	001625029
•	250	2,70	2,00	30	NLK	80W	001625030
•	300	2,40	1,80	30	NLK	96W	001630029
•	300	2,70	2,00	30	NLK	96W	001630030
•	350	2,70	2,00	30	NLK	108W	001635030

ab Lager lieferbar / available from stock

Kappkreissägeblatt - Querschnitt

Cross cut saw blade - cross cut



0017

ANWENDUNG:	Längsschnitt, Querschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz
MASCHINE:	Formatkreissäge, Furnierkreissäge
AUSFÜHRUNG:	Dünne Schnittbreite. Extra dünne Schnittbreite mit abgesetztem Grundkörper. ♪ = Soundstar Ausführung: geräuschreduziert
ZAHN:	Wechselzahn (W), HW

APPLICATION:	Longitudinal and cross cut
MATERIAL:	Solid wood
MACHINE:	Sizing saw, veneer saw
DESIGN:	Thin kerf. Extra thin kerf with stepped saw body. ♪ = Soundstar design: noise reduced
TOOTH:	Alternate top bevel tooth (W), HW

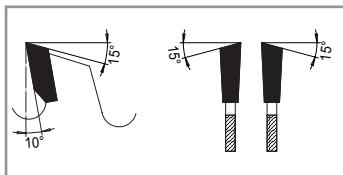


Abb.: Wechselzahn (W)

Fig.: Alternate top bevel tooth (W)

D mm	B mm	b mm	d mm	NL mm	Maschine Machine	z	Bestell-Nr. Order No.
150	2,20	1,60	30			60W	001715030
160	2,20	1,60	16	1/6/33	Scheer	64W	001716016
180	2,20	1,60	16	1/6/33	Scheer	72W	001718016
200	2,20	1,60	30	NLK		80W	001720030
220	2,20	1,60	30	NLK		88W	001722030
250	2,20	1,60	30	NLK		100W	001725030
300	2,20	1,60	30	NLK		120W	001730030
♪	300	2,20	1,60	30	NLK	120W	011730030

Mit abgesetztem Grundkörper / With stepped saw body

D mm	B mm	H mm	b mm	d mm	NL mm	Maschine Machine	z	Bestell-Nr. Order No.
160	1,50	38	2,40	16	1/6/33	Scheer	48W	001716116
180	1,50	38	2,40	16	1/6/33	Scheer, Mayer	54W	001718116
180	1,50	38	2,40	30	2/7/42 2/10/60		54W	001718130
200	1,50	38	2,40	30			60W	001720130
250	1,50	38	2,40	30			80W	001725130

ab Lager lieferbar / available from stock

Kappkreissägeblatt - Querschnitt

Cross cut saw blade - cross cut



0018

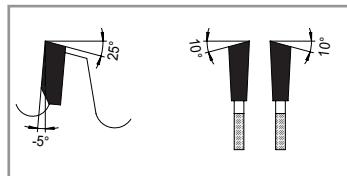


Abb.: Wechselzahn (W), negativ

Fig.: Alternate top bevel tooth (W), negative

ANWENDUNG:	Querschnitt. Durchlaufkappen auf obenliegender Welle.
WERKSTOFF:	Massivholz
MASCHINE:	Oben liegende Kappkreissäge, Radialkreissäge, Tischkreissäge
AUSFÜHRUNG:	Dünne Schnittbreite, stabile Grundkörperauslegung, schnittdruckreduzierte Geometrie
ZAHN:	Wechselzahn (W) negativ, Flachzahn (F) negativ, HW

APPLICATION:	Cross-cuts, top shaft through-feed machine
MATERIAL:	Solid wood
MACHINE:	Top clipping saw, radial saw, table saw
DESIGN:	Thin kerf, rigid saw body design,
TOOTH:	special geometry for reduction of cutting pressure Alternate top bevel tooth (W) negative, flat tooth (F) negative, HW

D mm	B mm	b mm	d mm	Maschine Machine	z	Bestell-Nr. Order No.
250	2,20	1,80	30		100W	001825030
250	2,20	1,80	32		130F	001825033
<input type="checkbox"/> 250	3,20	2,20	20		48W	001825021
250	3,20	2,20	30		60W	001825035
250	3,20	2,20	30		80W	001825034
300	2,20	1,80	30		120W	001830030
300	3,20	2,20	30		72W	001830034
300	3,20	2,20	30		96W	001830033
305	2,80	2,00	30	Elu PS374	60W	001830530
350	3,20	2,20	40	Graule	72W	001835040
420	3,50	2,40	40	Graule	120W	001842040
420	3,80	2,60	40	Graule	48W	001842039

ab Lager lieferbar / available from stock

Hobelschnittsäge - Längsschnitt

Finish cut saw blade - Longitudinal cut

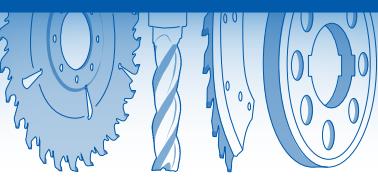


8620

ANWENDUNG:	Längsschnitt
WERKSTOFF:	Massivholz trocken, Weichholz, Hartholz
MASCHINE:	Vielblattkreissäge, Spalteinheit
AUSFÜHRUNG:	spezielles Design, für verleimfähige Schnitte, Multilayer - Beschichtung
ZAHN:	Trapezzahn, Flach-Trapezzahn

APPLICATION:	Longitudinal cut
MATERIAL:	Solid wood dry, soft wood, hard wood
MACHINE:	multi-rip circular saw blade, splitting unit
DESIGN:	special design, for finish cuts, Multilayer - coating
TOOTH:	Triple-chip tooth (T), Flat-triple-chip tooth (FT), HW

D mm	B mm	b mm	d mm	NL ph	KN	Z	Bestell-Nr. Order No.
150	3,20	2,20	30			30	8620150001
225	3,00	2,00	59,96	3/9/74		36	8620225700
225	3,40	2,50	59,96	3/9/74		36	8620225003
225	4,00	3,00	59,96	3/9/74		20	8620225002
270	4,50	3,50	100		22,2x6,0	32	8620270001
300	4,50	3,50	100		22,2x6,0	32	8620300001
300	3,00	2,20	80		20,0x5,0	48	8620300002
320	4,50	3,50	100		22,2x6,0	32	8620320001
340	4,50	3,50	100		22,2x6,0	32	8620340001
450	3,60	2,00	120	8/9/202	35,0x10,0	48	8620450001
480	4,20	2,80	60			48	8620480001



Zubehör

Accessories



Zubehör / Accessories

Thema / Topic	Seite / Page
Vorbelotete Hartmetallzähne Pre-brazed carbide teeth.....	64
Verschiedenes Zubehör Various accessories	65-69
Schablonenringe Template rings	70-71
Serviceleistungen Service for you.....	72
Schäfelanleitung Grinding instruction	73
Anfrageformulare Inquiry forms.....	74-77

Vorbelotete Hartmetallzähne - in Qualität K 10 und K 30

pre-brazed carbide teeth - in grade K 10 and K 30

Abmessungen Dimension mm	Qualität Grade	Bestell-Nr. Order No.
7,0x3,3x2,0	K 10	40000250
7,1x4,4x2,0	K 10	40000251
8,0x3,2x2,3	K 10	40000252
8,0x3,6x2,3	K 10	40000253
8,5x3,6x2,5	K 10	40000254
8,5x3,8x2,5	K 10	40000255
9,0x3,2x2,7	K 10	40000256
9,0x3,5x2,7	K 10	40000257
9,0x3,2x2,7	K 10	40000258
9,0x3,8x2,7	K 10	40000259
9,0x4,4x2,7	K 10	40000260
9,0x4,9x2,7	K 10	40000261
10,5x3,0x2,5	K 10	40000262
10,5x3,6x2,5	K 10	40000263
10,5x3,8x2,5	K 10	40000264
10,5x3,8x2,5	K 10	40000265
10,5x4,1x2,5	K 10	40000266
10,5x4,6x2,5	K 10	40000267
10,5x4,8x2,5	K 10	40000268
10,7x3,7x3,5	K 10	40000269
13,0x6,0x4,0	K 10	40000270
13,0x7,0x4,0	K 10	40000271
10,5x4,0x3,5	K 30	10031841
10,5x4,4x3,5	K 30	40009764
10,5x5,0x3,5	K 30	10031842
10,5x5,5x3,5	K 30	10156593
10,5x6,5x3,5	K 30	10136342

Weitere Abmessungen und Qualitäten sind auf Anfrage erhältlich.

Mindestabnahme von 1.000 Stück je Sorte. Lieferzeit von ca. 3-4 Wochen.

Other dimensions and grades on demand.

Minimum quantity of 1,000 pcs per type delivery time approx. 3-4 weeks.

Sägeschränkmessuhren

Dial gauge



Technische Daten

Skalenteilungswert:	0,01 mm
Messspanne:	2,0 mm
1 Zeigerumdrehung:	1,0 mm
Durchmesser Außenring:	40,0 mm
Durchmesser Messeinsatz:	10,0 mm
Toleranzmarke:	beidseitig
Ablesung:	doppelseitig

Technical Data

Graduation of the scale:	0.01 mm
Measuring range:	2.00 mm
1 pointer revolution:	1.00 mm
Diameter of cup:	40.00 mm
Diameter measuring insert:	10.00 mm
Tolerance mark:	on both sides
Reading:	double sided

Produkt Product	Bestell-Nr. Order No.
Sägeschränkmessuhr mit Skalenteilungswert 0,01 mm Dial gauge with graduation of the scale 0.01 mm	35000480
weitere Sägeschränkmessuhren auf Anfrage other Dial gauge on demand	



Rundlauf- und Planlaufprüfgerät

Concentricity and run-out test device



Für Kreissägeblätter jeder Art von Durchmesser 80 bis 800 mm.

Rund- u. Planlaufprüfgerät PRP850-20 Best.-Nr. 10189006

For circular sawblades of any type from diameter 80 to 800 mm.

Concentricity and run-out test device PRP850-20 Order No. 10189006

Zubehör /Accessories

Flanschpaare gehärtet und geschliffen Set of flanges hardened and ground

D mm	b mm	d mm	Bestell-Nr. Order No.
50	19,4 / 38,8	20	10037080
65	19,4	20	10037081
80	19,4	20	10037082
90	19,4	20	10037083
100	19,4	20	10037084
110	19,4	20	10037085
120	19,4	20	10037086
130	19,4	20	10037087
140	19,4	20	10037088
150	19,4	20	10037089
160	19,4	20	10037090
170	19,4	20	10037091
180	19,4	20	10037092
190	19,4	20	10037093
200	19,4	20	10037094
205	19,4	20	10178335
210	19,4	20	10037095
220	19,4	20	10037096
245	19,4	20	10037097
270	19,4	20	10199981
320	19,4	20	10199984

Weitere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

Other dimensions on demand.

Zentrierringe centering rings

D mm	b mm	d mm	Bestell-Nr. Order No.
30	4,0	20	10188623
32	4,0	20	10188624
35	4,0	20	10188625
40	4,0	20	10188626
45	4,0	20	10188627
50	4,0	20	10188623
55	4,0	20	10188629
60	4,0	20	10188630
65	4,0	20	10188631
70	4,0	20	10188632
75	4,0	20	10188633
80	5,0	20	10188634
85	5,0	20	10188635
86	5,0	20	10188636
90	5,0	20	10188637
95	5,0	20	10188638
96	5,0	20	10188639
100	5,0	20	10188640
105	5,0	20	10188641
110	5,0	20	10188642
115	5,0	20	10188643
120	5,0	20	10188644
125	5,0	20	10188645
130	5,0	20	10188649
135	5,0	20	10188650
140	5,0	20	10188651
145	5,0	20	10188652
150	5,0	20	10188653
155	5,0	20	10188654
160	5,0	20	10188655
165	5,0	20	10188656
170	5,0	20	10188657
180	5,0	20	10188658

Richtplatz

Straigtening work place



Richtplätze sind auf Anfrage erhältlich.

Straigtening work places available on demand.

Schleifscheiben

Grinding discs



Schleifscheiben für alle gängigen Schleifautomaten sind auf Anfrage erhältlich.

Grinding discs for all popular grinding machines available on demand.

Magnetfolie

Magnetic film



Dauermagnetische Folie aus hochkoerzitivem Magnetpulver (Strontiumferrit) und Kunststoff (Polyethylen). Durch den Kunststoffanteil flexibel und einfach zu schneiden bzw. zu stanzen.

Permanently magnetic film of high-coercive magnetic powder (strontium ferrite) and plastic (polyethylene). Due to the plastic content this material is flexible and easy to cut resp. punch.

Produkt Product	Breite Width mm	Länge Length mm	Materialstärke Material thickness mm	Bestell-Nr. Order No.
Magnetfolie Magnetic film	300	500	3	10173543

Hammer

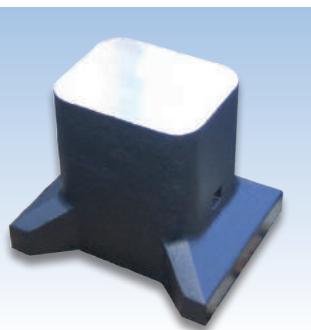
Hammer



Produkt Product	Gewicht Weight kg	Bestell-Nr. Order No.
Ballhammer einseitig Ball hammer unilateral	0,75	10153875
Ballhammer einseitig Ball hammer unilateral	1,00	10104768
Ballhammer einseitig Ball hammer unilateral	1,50	10104769
Ballhammer einseitig Ball hammer unilateral	2,00	10169437
Ballhammer einseitig Ball hammer unilateral	2,50	10109666
Kreuzhammer stumpfe Finnen Cross hammer, dull peens	0,75	10027424
Kreuzhammer stumpfe Finnen Cross hammer, dull peens	1,00	10104760
Kreuzhammer stumpfe Finnen Cross hammer, dull peens	1,50	10104762
Kreuzhammer stumpfe Finnen Cross hammer, dull peens	2,00	10169438
Kreuzhammer stumpfe Finnen Cross hammer, dull peens	2,50	10109667
Schubbhammer Scrub hammer	0,75	10169439
Schubbhammer Scrub hammer	1,00	10152930
Schubbhammer Scrub hammer	1,50	10169520
Schubbhammer Scrub hammer	2,00	10169440
Schubbhammer Scrub hammer	2,50	10169441

Amboss

Anvil



Produkt Product	Maße Measures l x b x h	Bestell-Nr. Order No.
Amboss Anvil	320x200x320	10106108
Amboss mit Füßen Anvil with feet	265x160x320	10108676
Amboss mit Füßen Anvil with feet	250x200x300	10106073
Amboss rund Anvil round	Ø 220	10026827



Produkt Product	Bestell-Nr. Order No.
Haarlineal / Ruler 100 mm	10030729
Haarlineal / Ruler 200 mm	10030730
Haarlineal / Ruler 300 mm	10104745
Haarlineal / Ruler 400 mm	10106633
Haarlineal / Ruler 500 mm	10104753
Haarlineal / Ruler 600 mm	10025212
Haarlineal / Ruler 750 mm	10104758

AKE Multi - Cleaner - Reinigungsmittel - Schnellentharzer

AKE Multi - Cleaner - tool cleaner



MULTI-CLEAN
WERKZEUGREINIGER

MULTI-CLEAN
TOOL CLEANER



Um unsere Produkte lange nutzen zu können, ist eine regelmäßige Reinigung sehr wichtig.

Diese Reinigung trägt maßgeblich zu einer optimalen Standzeit und Schnittgüte bei. Mit einem gesäuberten Werkzeug wirken Sie zudem einer gesteigerten Leistungsaufnahme der Maschine und somit höheren Stromkosten entgegen.

Unser Multi-Clean Werkzeugreiniger ist der wirkungsvolle Universalreiniger bei verschmutzten Werkzeugen. Wir empfehlen daher ausschließlich die Verwendung des AKE Multi-Clean. Er entfernt Harz und starke Verunreinigungen von Kreissägeblättern, Fräsen und Bohrern und reinigt schnell und rückstandsfrei.

Regular cleaning is very important for the long tool life of our products.

Cleaning contributes significantly to an optimal tool life and cutting quality. With a clean tool you are moreover contributing to a lower power consumption of the machine and thus reduced energy costs.

Our Multi-Clean tool cleaner is the efficient universal cleaner for soiled tools. We therefore recommend to use AKE Multi Clean exclusively. It removes resin and tenacious dirt from circular saw blades, cutters and drills, cleaning them quickly and residue-free.

Bezeichnung Denomination	Bestell-Nr. Order No.
1 Liter Sprühflasche / 1 litre spray bottle	8888.000.04
5 Liter Kanister / 5 litre canister	8888.000.05
10 Liter Kanister / 10 litre canister	8888.000.06

Schablonenringe

Template rings



ANWENDUNG:	Als Distanzring, Schablone
WERKSTOFF:	Stahl, Aluminium
MASCHINE:	Vorschmitt-, Nachschnittmaschinen
AUSFÜHRUNG:	Geschliffen, gedreht, gefast Stahl von 0,5mm - 8,0mm bis Ø 425,0mm über 10,0mm bis Ø 270mm Alu von 10,0mm - 210,0mm von Ø 240,0mm bis Ø 425,0mm

APPLICATION:	As a spacer ring, template
MATERIAL:	Steel, aluminium
MACHINE:	Pre-cut machines, Re-cut machines
DESIGN:	Ground, turned, chamfered
	Steel of 0.5 mm - 8.0 mm up to Ø 425 mm
	Over 10 mm up to Ø 270 mm
	Aluminium of 10 mm - 210 mm
	from Ø 240 mm up to Ø 425 mm

Verzahnte Flansche

Toothed flanges



ANWENDUNG:	Sägenflansch für Vorschmittmaschine
WERKSTOFF:	Stahl
MASCHINE:	Vorschmittmaschinen
AUSFÜHRUNG:	geschliffener Flansch aus Stahl mit Zähnen zum Schutz, Schnittstelle nach Maschinenhersteller

APPLICATION:	Saw flange for pre-cut machine
MATERIAL:	Steel
MACHINE:	Pre-cut machine
DESIGN:	Ground flange of steel with teeth for protection, interface according to machine manufacturer

*Von Durchmesser 190 bis 425 mm lieferbar
bei einer Stärke von 0,5 - 190 mm*

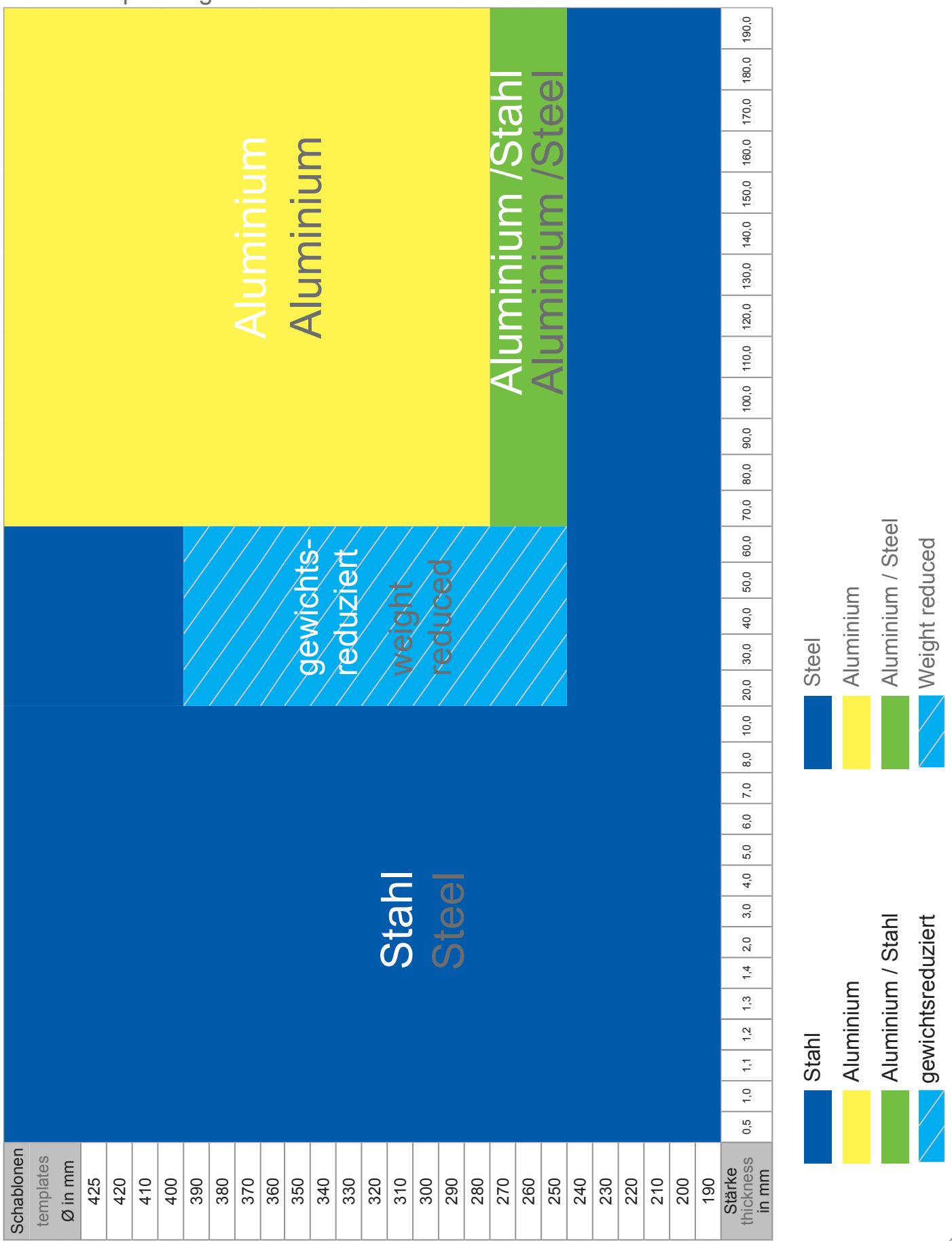
- In allen möglichen Spezifikationen
- Für alle gängigen Maschinenfabrikate

*Available from diameter 190 to 425 mm
with widths of 0.5 - 190 mm*

- All sorts of specifications
- For all popular machine brands

Materialempfehlung Schablonenringe - Abhängig von Durchmesser und Breite

Saw flange for pre-cut machine template rings -
Depending on diameter and width



Unsere Serviceleistungen für Sie

Our service for you

Service – Made by AKE

Die leistungsfähigsten Sägewerke der Welt vertrauen auf die hohe Qualität und die neuesten technologischen Standards der Werkzeuge made by AKE.

Ein erstklassiger Werkzeug-Service ist ein wichtiger Faktor für maximale Performance im Sägewerk. Schnelle Vorschübe, hervorragende Schnittergebnisse und hohe Wirtschaftlichkeit gilt es sicherzustellen. Mit unseren eigenen Schärfdiensten sowie dem weltweiten Netz an Servicepartnern ermöglichen wir eine hohe Werkzeugperformance über alle Standzeiten hinweg.

Gerne nennen wir Ihnen Ihren kompetenten Ansprechpartner in Ihrer Nähe. Sprechen Sie uns einfach an.

Service – Made by AKE

The most efficient saw mills worldwide rely on the high quality and latest technological standards of the tools made by AKE.

A first-class tool service is an important factor for achieving maximum performance in the sawmill. Fast feeds, excellent cutting results and high efficiency are essential. With our own sharpening services and the worldwide network of service partners, we ensure a high tool performance during the whole tool life.

We will be pleased to name your competent partner in your area – please contact us.



Werkzeugannahme & Beurteilung

- Typen und Abmessungen
- Beurteilung; Maßnahmen
- Einleitung Services

Tool acceptance & assessment

- Types and dimensions
- Evaluation of actions
- Initiation of Services



Zahnersatz / Neubestückung

- Hartmetallbestückung auf Anwendungsfall abgestimmt
- Auswahl an verschiedenen Hartmetallqualitäten
- Erneuerung des Plattsitzes

Tooth replacement / Re-tipping

- Carbide tipping, adjusted to the field of application
- A wide choice of different carbide qualities
- Re-working the pocket seat



Schärfen

- auf modernen Schleifautomaten mit Öl geschliffen
- wahlweise Umfang und Brust oder nur Brust

Re-sharpening

- Ground on state-of-the-art grinding machines with oil
- Optionally top and face or only face



Spannen und Richten

- handgerichtet
- Richt- und Spannungswerte werden individuell auf den Einsatz abgestimmt

Tensioning and straightening

- hand-straightened
- Straightening and tensioning values are individually adjusted to the field of application

Kunde
Customer

Endkontrolle

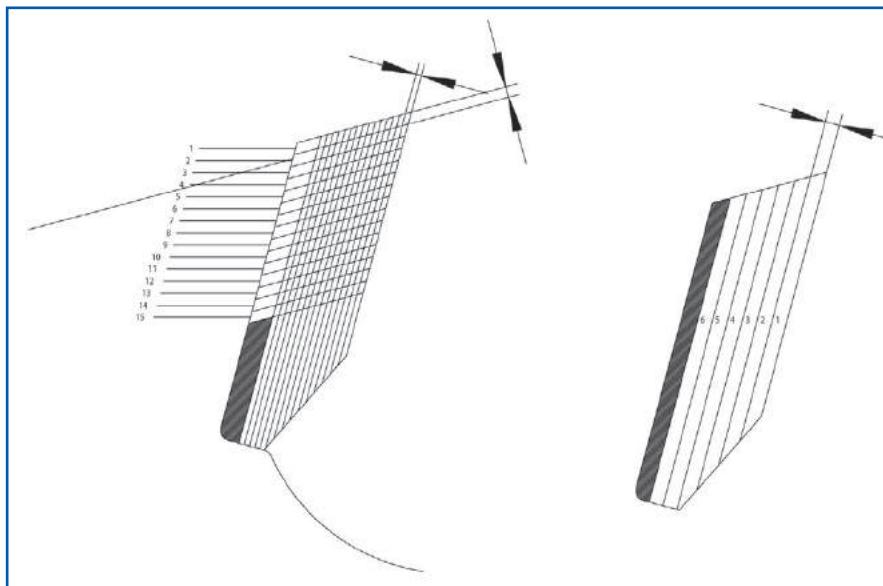
- Prüfen von Spannung
- Prüfen von Planlauf und Unwucht
- Prüfen der Geometrie

Final check

- Testing the tension
- Testing the run-out and balance
- Testing the geometry

Versand an Kunde

Shipment to customer



Schärfen von Brust und Rücken
Grinding from face and back side

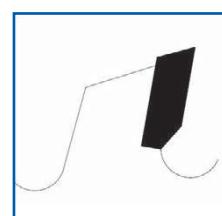
nur von der Brust
Grinding only from face side

Je nach Hartmetallgröße sollte das Verhältnis 4:1 bzw. 3:1 nicht unterschritten werden.

According to tungsten carbide size the ratio of 4:1 – to 3:1 should not be undercut.

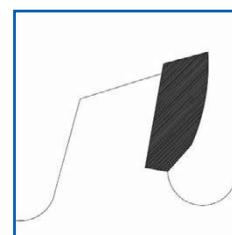
Schärffehler „Ballige Brust“: Ursachen & Lösung

- Zu hoher Vorschub (max. 3 mm/s)
- Falsche Schleifscheibe (Körnung und Stabilität beachten)
- Falsche Abtragtiefe pro Hub (ggf. zu hoch oder zu gering)
- Problem: Zu hoher Vorschub/Abtrag führt dazu, dass die Schleifscheibe weggedrückt wird. Dadurch ergibt sich ein erhöhter Schnittdruck, folglich mehr Leistungsaufnahme und somit reduzierte Standwege und schlechtere Schnittqualität.



Frequent grinding fault "Convex tooth face": Reasons & solution

- Too high feed rate (max 3 mm / s)
- Wrong grinding disc (observe grinding grain size and stability)
- Incorrect material removal per stroke (possibly too high or too low)
- Problem: The grinding disc can be pushed aside due to excessively high feed rates / material removal. Consequently the grinding pressure and power consumption will be too high. This results in a reduced tool life and cutting quality.



Anfrageformular für Schablonenringe

Anschrift

Firma: _____ Telefon: _____
Straße: _____ Telefax: _____
PLZ/Ort: _____ E-Mail: _____
Ansprechpartner: _____

**Maschine /
Kreissägeblatt**

Hersteller: _____
Typ: _____
Baujahr: _____
Wellen-/Aufnahme-Durchmesser: _____
Kreissägeblattdurchmesser: _____
Schnitthöhe: _____

Schablonenring/ Stützring Durchmesser (mm): _____
Dicke (mm): _____
Bohrung (mm): _____
Mitnehmerbohrungen Anzahl: _____
Mitnehmerbohrungen Durchmesser (mm): _____
Keilnutbreite (mm): _____
Keilnuttiefe (mm): _____
Senkbohrungen Anzahl: _____
Senkbohrungen Durchmesser (mm): _____

Bemerkungen

Questionnaire for template rings



Address

Company: _____ Phone: _____
Street: _____ Fax: _____
Postcode/place: _____ E-Mail: _____
Contact person: _____ Country: _____

Machine / saw blade

Manufacturer: _____
Type: _____
Construction year: _____
Shaft diameter: _____
Saw blade diameter: _____
Cutting height: _____

Template ring

Diameter (mm): _____
Thickness (mm): _____
Bore (mm): _____
Number of pin holes: _____
Diameter of pin holes (mm): _____
Keyway width (mm): _____
Keyway depth (mm): _____
Number of countersunk pin holes: _____
Countersinking diameter (mm): _____

Notes

Anfrageformular

Für Trennschnitt in Massivholz mit Kreissägeblättern

Bitte hier Firmenstempel anbringen.

Zuständig _____

Telefon _____

Telefax _____

E-Mail _____

Wir verarbeiten (bitte ankreuzen)

längs <input type="checkbox"/>	quer <input type="checkbox"/>	Pappel	Tanne/Fichte/Kiefer	Buche	Eiche	Exoten
getrocknet		<input type="checkbox"/>				
naturfeucht		<input type="checkbox"/>				
nass		<input type="checkbox"/>				
alles		<input type="checkbox"/>				

Schnitthöhe min. _____ mm
max. _____ mm

Vorschub _____ m/min

Drehzahl _____ U/min

Flanschdurchmesser _____ mm

Maschinenfabrikat _____

Type _____

Wir verwenden zur Zeit folgende Kreissägeblätter:

- Chrom-Vanadium
- Stellitiert
- Stellitbestückt

Hartmetallbestückt ähnlich Ihrer Type:

- Standard Spezial Optimal
- Super Extra 05

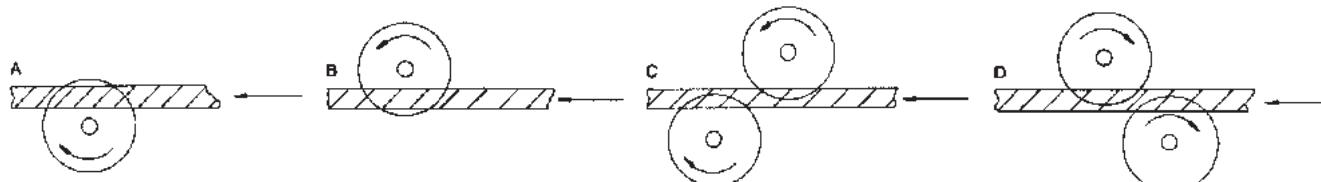
Sonstige _____

- Mehrblatt 1 Welle
- Nachschnitt-Doppelwelle
- Säumer
- Profilzerspaner

In den Abmessungen:

D	B	b	d ₁ KN	Z

Wir arbeiten mit dem Sägesystem: A B C D andere Variante (Skizze anbei)



Wir wünschen eine Verbesserung in:

- Schnittgüte
- Standzeit
- Zahnausbrüche

Wird von AKE ausgefüllt:

Bestellnummer/Type: _____

D	B	b	d ₁ KN	Z

Bestellnummer/Type: _____

D	B	b	d ₁ KN	Z

AKE-Sachbearbeiter/in: _____

Datum: _____

Telefon: _____

Zuständig für die Außendienstberatung:

Questionnaire

For optimal sawing of natural wood with circular saw blades



Please place your company address here.

Contact _____
 Phone _____
 Fax _____
 E-Mail _____

We work (please mark)

with the grain <input type="checkbox"/>	against the grain <input type="checkbox"/>	Poplar	Fir/Spruce/Pine	Beech	Oak	Exotic Wood
dry		<input type="checkbox"/>				
naturally moist		<input type="checkbox"/>				
wet		<input type="checkbox"/>				
all of the above		<input type="checkbox"/>				

Cutting height min. _____ mm
 max. _____ mm

Infeed _____ m/min

No. of Revolutions _____ U/min

Diameter of Flange _____ mm

Machine Manufacturer _____

Type _____

Multi-Rip one Shaft
 Trimming double-shaft
 Edger
 Profile Hogger

We are currently applying the following circular sawblades:

Chrome-Vanadium
 Stellite
 Stellite tipped

Carbide tipped similar to your model:

Standard Spezial Optimal
 Super Extra 05

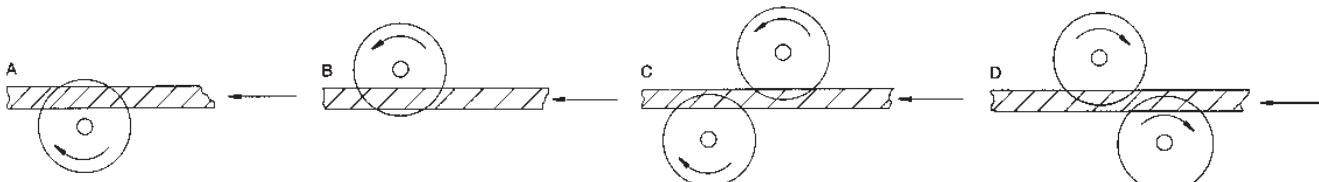
Others _____

With the measurements:

(D) B b d₁ KN Z

--	--	--	--	--

We work with the saw system: A B C D other system (drawing enclosed)



We want to improve the:

cutting quality service life broken teeth

For AKE office use only:

Model: _____

(Ø) B b d₁ KN Z

--	--	--	--	--

AKE sales person:

Mrs./Mr. _____

Phone (07433) 261 _____

Responsible for sales and service:

or our item no. _____

 **AKE Knebel**
GmbH & Co. KG
Hölzlestraße 14 + 16
D-72336 Balingen

P.O. Box 10 05 63
D-72305 Balingen
Phone: +49 (0) 7433 | 261-0
Telefax: +49 (0) 7433 | 261-100
E-Mail: info@ake.de
Website: www.ake.de

 **AKE Knebel**
GmbH & Co. KG
Branch office Rietberg
Konrad-Adenauer-Straße 32
D-33397 Rietberg

Phone: +49 (0) 5244 | 9 20 20
Telefax: +49 (0) 5244 | 9 20 280
E-Mail: info@ake.de
Website: www.ake.de

 **AKE Knebel**
GmbH & Co. KG
Branch office Prien
Am Mühlbach 6
D-83209 Prien

Phone: +49 (0) 8051 | 96 56 78 0
Telefax: +49 (0) 8051 | 96 56 78 19
E-Mail: info@ake.de
Website: www.ake.de

AKE-Partner - weltweit

AKE-Partners - worldwide

 **Australia**
Salestech Pty Ltd
13/148 Chesterville Road
AUS - Moorabbin, 3189 Victoria
Phone: +61 (03) 95 53 18 83
Telefax: +61 (03) 95 53 62 68
E-Mail: sales@akesalestech.com.au

 **Belgium**
Maes Jonker
Lodewijk de Raetlaan 41
B-8870 Izegem
Phone: +32 (51) 31 73 20
Telefax: +32 (51) 31 76 02
E-Mail: info@maesjonker.eu
Website: www.maesjonker.eu

 **Bosnia Herzegovina**
Techwork d.o.o.
Rostovska b.b.
BA-70230 Bugojno
Phone: +387-30 250 095
Fax: +387-30 250 773
E-Mail: info@techwork.ba
Website: www.ake.de

 **Chile**
Ingemad
Ingenieria de Maderas
Com. E Industrial Ltda.
Casilla 13885
Av. Einstein 716 – Recoleta
CL-13885 Santiago 21
Phone: +562 62 25 333
Telefax: +562 62 25 210
E-Mail: info@ingemad.cl
Website: www.ingemad.cl

 **China**
AKE Precision Tooling
(TaiCang) Co. Ltd.
1st Floor, Building 2,
Hongliang Industry Park
1st Outer Ring Road
215400 TaiCang, JiangSu Province P.R.
China
Phone: +86 (0) 5 12 53 18 51 51
Telefax: +86 (0) 5 12 53 18 50 50
E-Mail: info@aketools.com
Website: www.aketools.com

 **Denmark**
Profil Værktøj A/S
Nystedvej 23
DK-7400 Herning
Phone: +45 (96) 26 14 00
Telefax: +45 (96) 26 14 01
E-Mail: profil@p-v.dk
Website: www.p-v.dk

 **Estonia**
MADIX TERITUS OÜ
Kaarhalli kinnistu, Meeri küla, Nõo vald,
Tartumaa, Estonia 61615
Phone: +372 (569) 19260
E-Mail: info@madixteritus.ee
www.madixteritus.ee

 **Finland**
Lahden Teräteos Oy
Yhdyskatu 35
15200 Lahti
Phone: +03 8733 100
Telefax: +03 8733 150
E-Mail: ltt@lahdenterateos.fi
www.lahdenterateos.fi

 **France**
AKE France
B.P. 228 ZI Nord
27, Rue de l'Industrie
F-67406 Illkirch-Cedex
Phone: +33 (388) 67 47 10
Telefax: +33 (388) 67 40 31
E-Mail: ake-france@ake.de
www.ake.de

 **Great Britain**
AKE Knebel GmbH & Co. KG
Hölzlestraße 14 + 16
D-72336 Balingen
Phone: +49 (0) 7433 | 261-0
Telefax: +49 (0) 7433 | 261-100
E-Mail: info@ake.de
Website: www.ake.de

 **Indonesia**
AKE Prima Sejahtera
Jalan Agung Utara 1 Blok A2 No.27
Jakarta Utara 14350
Phone: +62 (21) 64 71 78 50 / 78 51
Telefax: +62 (21) 64 71 78 52
E-Mail: akeps@cdn.net.id

 **Ireland**
Carbide Tools Ltd.
Malahide Road Industrial Park
IRL-Dublin 17
Phone: +353 (1) 8 47 60 11
Telefax: +353 (1) 8 47 62 20
E-Mail: info@carbide.ie
Website: www.carbide.ie

 **Israel**
Micha Stern
Import & Marketing (1991) L.T.D
Moshav Bnaya
D.-N. shikmim 79205
Phone: +972 (8) 9 43 74 58
Telefax: +972 (8) 9 43 05 69

 **Italy**
Howema Italia s.r.l.
Via Papa Giovanni XXIII, 3B
I-47034 Forlimpopoli (FC)
Phone: +390 (543) 78 28 48
Telefax: +390 (543) 78 28 49
E-Mail: info@howemaitalia.com
Website: www.howemaitalia.com

 **Columbia**
Eurosierras S.A.S
CRA 44A 31-112 Sector Almacenro
050015 Medellín, Colombia
Phone: +574 322 9108
Website: www.eurosierras.com

 **Croatia**
Techwork d.o.o.
Rostovska b.b.
BA-70230 Bugojno
Phone: +387-30 250 095
Telefax: +387-30 250 773
E-Mail: info@techwork.ba
Website: www.ake.de

 **Lebanon**
Machines Accessories & Parts International
Ground Floor, Section#5, Baaklini Center,
New Rawda Industrial Area, Lebanon
Mobile: +961 39 98 088
E-Mail: sales@map-int.net
Website: www.map-int.net

 **Latvia**
Instreita UAB
Jono Zemaicio g. 10
77174 Siauliai
Phone: +370 (41) 545 157
Telefax: +370 (41) 545 158
Website: www.ake.de

 **Lithuania**
Instreita UAB
Jono Zemaicio g. 10
77174 Siauliai
Phone: +370 (41) 545 157
Telefax: +370 (41) 545 158
Website: www.ake.de



Malaysia

Wood-Tech Prime Industries Sdn Bhd
No.5, Jalan Taming 2A
Taming Jaya Industrial Park
MAL-43300 Balakong, Selangor Darul Ehsan
Phone: +603 (8962) 19 98
Telefax: +603 (8962) 29 98
E-Mail: info@woodtech.com.my
Website: www.woodtech.com.my



Netherlands

Trasco B.V.
Heusing 15
NL-4817 ZB Breda
Phone: +31 (76) 30 30 320
Telefax: +31 (76) 58 11 962
E-Mail: info@trasco.nl



Norway

Sandsje-Hvitsten AS
Lillevarskogen 6
N-3160 Stokke
Phone: +47 (3333) 54 88
Telefax: +47 (3333) 54 81
E-Mail: magne@shv.no
Website: www.shv.no



Austria

AKE Knebel GmbH & Co. KG
Branch office Prien
Am Mühlbach 6
D-83209 Prien
Phone: +49 (8051) 96 56 78 0
Telefax: +49 (8051) 96 56 78 19
E-Mail: info@ake.de
Website: www.ake.de



Peru

VITEMAQ EIRL
Jr Los Damascos,
- Resid. Monterrico 215
La Molina - Lima 12
Phone: +51 (1) 4366510
Telefax: +51 (1) 4366510
E-Mail: info@vitemaq.com
Website: www.vitemaq.com



Poland

AKE Polska Sp. zo.o.
PL-98400 Wieruszów
ul. Witosa 7
Phone: +48 (62) 7 83 22 00
Telefax: +48 (62) 7 83 22 01
E-Mail: ake@ake.pl



Portugal

AFICOR - Cutting Tools S.A.
Rua do Vau, 249, Apartado 102
4786-909 TROFA
Phone: +351 (252) 40 36 35
Telefax: +351 (252) 40 36 39
E-Mail: info@aficor.pt
Website: www.aficor.pt



Romania

S. C. AKE Tools S. R. L.
RO-440122 Satu Mare
Str. Aurel Vlaicu Nr. 72
Phone: +40 (261) 71 55 42
Telefax: +40 (261) 71 55 60
E-Mail: akeromania@ake.biz



Russia

AKE RUS
Polustrovsky Avenue 28-Zh, office 18
195197 St.Petersburg
Phone: +7 (812) 347-84-90
Telefax: +7 (812) 347-84-94
E-Mail: info@ake-rus.ru
Website: www.ake-rus.ru



Sweden

Sollefteå Slipservice AB
Västerstrrinne 217
SE-881 92 Sollefteå
Phone: +46 (0) 62057110
Telefax: +46 (0) 62057119
E-Mail: info@slipservice.com
Website: www.slipservice.com



Switzerland

Sigrist & Müller AG
Werkzeug- und Maschinenfabrik
Postfach
CH-8197 Rafz
Phone: +41 (43) 4 33 30 80
Telefax: +41 (43) 4 33 30 90
E-Mail: info@saturn-rafz.ch
Website: www.saturn-rafz.ch



Serbia

AKE-Djantar d. o. o.
RS-24300 Backa Topola
Glavna 60
Phone: +381 (24) 71 58 49
Telefax: +381 (24) 71 58 49
E-Mail: ake@ake-djantar.com



Slovakia

AKE Slovensko s.r.o.
nam.Priatelstva 39B/5541
SK-92901 Dunajská Streda
Phone: +421 (1) 3 15 50 59 01
Telefax: +421 (1) 3 15 50 59 02
E-Mail: info@ake.sk



Slovenia

Techwork d.o.o.
Rostovska b.b.
BA-70230 Bugojno
Phone: +387-30 250 095
Telefax: +387-30 250 773
E-Mail: info@techwork.ba
Website: www.ake.de



Spain

VAIFER HERRAMIENTAS Y AFILADOS S.L.
C/Uzbina 24, Pabellon C-7
01015 VITORIA-Gasteiz
Phone: +34 945 122 999
Telefax: +34 945 123 341
E-Mail: vaifer@vaifer.com
Website: www.vaifer.com



Thailand

AKE Technology Co. Ltd.
232 Soi Sathupradit
57 Sathupradit Road
Yannawa Bang-Pong-Pang
BANGKOK, 10120
Phone: 066 22 94 07 57
Telefax: 066 22 95 30 73

THAI NAGOYA Machinery CO. LTD

661/8-9 Sathupradit Rd.,
Bangpongpong, Yannawa
BANGKOK, THAILAND
Phone: (662) 6820220-3, 2940757
Telefax: (662) 28 41 233
E-Mail: thainagoya@hotmail.com



Czech Republic

AKE CZ s.r.o.
Druzstevni 104
CZ-27341 Cvrkovice
Phone: +420 (728) 873 546
E-Mail: info@ake.cz
Website: www.ake.cz



Hungary

AKE Hungária Kft.
H-9700 Szombathely
Vásártér u. 12.
Phone: +36 (30) 30 30 520
Telefax: +36 (94) 51 32 99
E-Mail: akehungaria@ake.hu
Website: www.ake.hu



United Arab Emirates

Wood Working World (FZE)
Q3 Warehouse 099
P.O. Box: 7813 Sharjah, UAE
Sharjah Airport International Free zone
Sharjah, United Arab Emirates
Phone: +97 1 65 772 571
Mobile: +97 1 50 2 658 388
Telefax: +97 1 65 772 571
E-Mail: sales@wow-me.com
Website: www.wow-me.com



Belarus

OOO „ARKalmaz“
ul. Gerasimovicha 1
230011 Grodno, Belarus
Phone: +375 152 526691
Telefax: +375 152 526691
E-Mail: almaz-grodno@mail.ru
Website: www.arkalmaz.by

Sicherheitshinweise für Werkzeuge

Bitte vor Inbetriebnahme lesen.

Die Werkzeuge entsprechen der Norm DIN-EN 847-1/2.

Werkzeuge in der Originalverpackung lagern oder anderweitig gegen Beschädigung schützen. Werkzeuge trocken und nicht im Bereich aggressiver Medien lagern. Beim Umgang besteht durch die sehr scharfen Schneiden Verletzungsgefahr. Werkzeuge nur bestimmungsgemäß einsetzen. Die Arbeitsweise im Gleichlauf ist nur bei mechanischem Vorschub zugelassen. Die Drehrichtung ist zu beachten. Die maximal zulässige Betriebsdrehzahl darf nicht überschritten werden. Die Vorschriften des Maschinenherstellers sind zu beachten.

Gegebenenfalls Rücksprache mit AKE Knebel GmbH & Co. KG und/oder dem Maschinenhersteller halten. Werkzeuge vor dem Einbau sorgfältig auf Mängel oder Beschädigungen überprüfen. Bei sichtbaren oder anderweitig erkennbaren Mängeln oder Beschädigungen, Werkzeuge nicht einsetzen bzw. Bearbeitung sofort abbrechen und das Werkzeug eindeutig kennzeichnen, so dass dieses nicht wieder zum Einsatz kommt bevor es durch einen Sachkundigen zur Wiederverwendung freigegeben wird. Durch Risse oder Ähnliches beschädigte Werkzeuge dürfen nicht geschweißt oder anderweitig repariert werden. Einbau des Werkzeugs und Bedienung der Maschine nur durch sicherheitstechnisch unterwiesenes Fachpersonal vornehmen. Betriebsanleitung des Werkzeugs und der Maschine beachten.

Maschine gegen unbeabsichtigtes Einschalten sichern. Werkzeugbefestigung nur mit den vom Maschinenhersteller vorgesehenen Spannmitteln und mit dem vom Hersteller angegebenen Anzugsdrehmoment vornehmen. Verlängern der Schlüssel und Verwendung von Schlagwerkzeugen zum Festziehen ist nicht zulässig. Für die Zuordnung des Spannflanschdurchmessers zum Sägeblattdurchmesser gelten die europäischen Normen, z.B. DIN-EN 1870-1 (Kapitel 3.2.3). Schutzhandschuhe tragen, auf eng anliegende Kleidung achten, eventuell Gehörschutz tragen. Nach dem Einbau des Werkzeugs alle Schutzvorrichtungen der Maschine wieder ordnungsgemäß anbringen und vorhandenen Spaltkeil richtig positionieren.

Probelauf durch einen Sachkundigen durchführen. Nicht in den Bereich des drehenden Werkzeugs fassen. Kein Aufenthalt unbeteiligter Personen im Gefahrenbereich. Keine Einstellarbeiten bei drehendem Werkzeug vornehmen. Auf Unwucht achten. Werkzeugschneiden dürfen nicht mit anderen Schneiden, Befestigungselementen oder anderen Maschinenteilen in Berührung kommen. Bohrungsreduzierringe müssen fest mit dem Werkzeug verbunden sein und dürfen seitlich nicht über den Grundkörper überstehen. Reduzierringe dürfen im Durchmesser nur so groß sein, dass ein sicheres Befestigen des Werkzeugs noch gewährleistet ist.

Maschine nie unbeaufsichtigt laufen lassen. Maßnahmen zur Vermeidung von Rückschlag müssen getroffen und die entsprechenden Einrichtungen verwendet werden. Zu bearbeitender Werkstoff darf keine Fremdkörper enthalten. Werkzeug rechtzeitig nachschärfen. Anzeichen für stumpfe Werkzeuge sind: Zu große Verschleißmarke an den Schneiden, Ausbrüche an den Schneiden, unzureichende Schnittgüte und zu hohe Stromaufnahme der Maschine. Sägeblätter, deren Zähne dünner und/oder kürzer als ein Millimeter sind, dürfen nicht mehr verwendet werden. Werkzeuge dürfen nur von Sachkundigen nachgeschärft und mit Originaleilen instandgesetzt werden. Sachkundige sind Personen mit entsprechender Fachausbildung und Erfahrung, die die Anforderungen an die Konstruktion und Gestaltung der Werkzeuge kennen und sich auf die erreichbaren Sicherheitsbestimmungen verstehen.

Das Instandsetzen der Werkzeuge ist nur entsprechend den Angaben des Herstellers erlaubt. Folgendes ist dabei zu beachten: Die Konstruktion des Werkzeugs darf nicht verändert werden. Die Sicherheitsbestimmungen und die Toleranzen für einwandfreies Spannen müssen eingehalten werden.

Safety Information for Tools

Please read prior to installation and operation



The tools conform to standard DIN-EN 847-1/2.

Tools should be stored in their original packing or in other appropriate packing. Tools should be stored in dry conditions and away from aggressive substances. There is always the danger of injury due to the sharpness of the tools. Tools must only be used as designated.

Cutting in feed direction is only permissible for mechanical feed. The direction of rotation must be observed.

The maximum allowed operating speed must not be exceeded. The machine manufacturer's regulations must be adhered to.

If in any doubt please contact AKE Knebel GmbH & Co. KG and/or the machine manufacturer. Check tools carefully for any signs of damage or defects prior to installation. Do not install the tool if there are any recognisable defects or damages, if already installed, stop operation immediately, remove tool and mark the tool clearly so that it cannot be installed prior to being checked by a competent person. Tools showing cracks or similar damages must not be welded or repaired in any form. Only trained persons with the necessary safety training are allowed to install tools and commence operation of the machine. Adhere to the operation manual of both the tools and the machine.

Ensure the machine cannot be started. Tools should only be installed using the clamping mechanism as provided by the machine manufacturer, recommended starting torque should be observed, no other form of installation or tightening is allowed. The European standard DIN-EN 1870-1, chapter 3.2.3. is applicable for allocating the appropriate clamping flange diameter to the saw blade diameter. Gloves must be worn, as should close-fitting clothes and ear protection when necessary. Once the tool has been installed, please ensure that all safety protection devices and the splitting wedge are mounted correctly.

A test run by a trained person must be carried out. Do not reach anywhere near the rotating tool. No uninvolved persons should be near this area. Do not undertake any adjustments near the rotating tool. Make sure there is no imbalance. The cutting edge of the tool must not come into contact with any other cutting tools, fixing elements or any other parts of the machine. Bore hole reduction rings must be firmly fixed to the tool and must not project over the tool body. Reducing rings must be the correct size to ensure that the tool is fixed correctly.

Never leave the operating machine unattended. All measures to prevent kick back must be taken, all corresponding devices must be applied. The working material must be checked for any foreign matter. The tool must be rhs-sharpened in due time. Indications for blunt tools are: extreme wear and tear on the cutting edges, broken edges, poor cutting quality and higher energy consumption by the machine. Saw blades with cutting teeth of less than 1 mm must not be used.

Tools must only be rhs-sharpened by competent personnel and must only be repaired using original parts. Competent persons are those with corresponding training and experience who have knowledge of the design, designation and safety requirements of the tool. Tools must only be repaired in compliance with the manufacturers stipulations. The following must be observed: the tool design must not be altered, all safety regulations must be adhered to, the applicable tensioning tolerances must be observed.



Notizen

Notes



Allgemeine Geschäftsbedingungen

AKE Knebel GmbH & Co. KG

§ 1 Geltungsbereich

Die nachfolgenden Allgemeinen Geschäftsbedingungen gelten ausschließlich - auch wenn im Einzelfall nicht darauf Bezug genommen wird - für alle unsere Angebote, Lieferungen und Dienstleistungen, insbesondere auch für zukünftige Geschäfte. Abweichende Vereinbarungen bedürfen zur Wirksamkeit unserer schriftlichen Bestätigung. Abweichende Bedingungen des Bestellers gelten auch dann nicht, wenn wir ihnen im Einzelfall nicht ausdrücklich widersprechen.

§ 2 Angebote und Vertragsabschluss

- (1) Unsere Angebote und Kostenanschläge erfolgen stets unverbindlich und freibleibend. Maßgeblich für den Vertragsabschluss ist unsere schriftliche Auftragsbestätigung. Maße, Gewichte, Abbildungen und Zeichnungen oder sonstige Angaben sind für die Ausführung nur verbindlich, wenn dies ausdrücklich schriftlich bestätigt wird. Die technischen Daten unserer eigenen und der in unserem Handelsprogramm befindlichen Produkte gelten unter dem Vorbehalt der Änderung.
- (2) Für den Umfang des Auftrags ist unsere Auftragsbestätigung allein maßgebend. Spätere Ergänzungen, Abänderungen oder sonstige Nebenabreden bedürfen zu ihrer Wirksamkeit unserer schriftlichen Bestätigung.
- (3) Maßangaben sind, sofern nicht anders gekennzeichnet, in Millimeter angegeben. Toleranzen nach DIN bzw. nach AKE-Werknormen

§ 3 Preise

- (1) Die vereinbarten Preise sind Nettopreise in Euro ohne Verpackung, Fracht und Versicherung. Zu den Preisen kommt die Mehrwertsteuer in der jeweiligen gesetzlichen Höhe hinzu.
 - (2) Für die Berechnung der Nettopreise sind die von uns ermittelten Stückzahlen, Mengen und Gewichte maßgebend, wenn der Empfänger nicht unverzüglich widerspricht. Die Stückpreise gelten für angegebene Normalausführungen. Bei Nachbestellungen von Sonderanfertigungen behalten wir uns jeweils eine Neuberechnung der Preise vor.
 - (3) Wenn sich nach Vertragsabschluss auftragsbezogene Kosten wesentlich ändern, sind die Vertragspartner verpflichtet, sich über eine Anpassung der Preise zu verständigen. Wesentlich ist eine Änderung dann, wenn sich die Entgelte jeweils um mehr als 20% ändern. Scheitert eine Einigung, sind wir binnen zwei Wochen nach Scheitern der Verhandlung zum Rücktritt berechtigt.
 - (4) Werkzeugsätze aus Kombinationen berechnen wir nach den Preistafeln für Einzelwerkzeuge. Für Werkzeugkombinationen, die in der Preisliste nicht enthalten sind, wird für das funktionsbedingte Abstimmen ein Zuschlag in Höhe unserer allgemeinen Sätze erhoben.
 - (5) Für die Berechnung von Versand- und Verpackungskosten ist der von uns fakturierte Nettowarenwert ausschlaggebend.
- Bei Inlandlieferungen:
Für Bestellungen unter EUR 250,00 erheben wir einen Versand- und Verpackungskostenanteil von EUR 6,50. Ab einem Nettowarenwert von EUR 250,00, liefern wir versand- und verpackungskostenfrei. Die Mehrkosten für Elversand trägt der Besteller, ebenso besondere Verpackungs- und Versendungsformen nach Wunsch des Bestellers.
- Bei Auslandlieferungen:
Verpackungs- und Versandkosten werden ab Werk berechnet (trägt der Besteller).
- (6) Für die Bearbeitung von Kleinstaufträgen bis EUR 100,00 Rechnungswert behalten wir uns vor, eine Transaktionspauschale von EUR 20,00 zu berechnen.
 - (7) Wir sind berechtigt, dem Besteller die üblichen Kosten einer Bonitätsprüfung in Rechnung zu stellen.
 - (8) Für WarenSendungen an Dritte erheben wir eine Direktversandpauschale von EUR 15,00 je WarenSendung.

§ 4 Zahlungsbedingungen

- (1) Soweit nicht anders vereinbart, ist der Rechnungsbetrag nach Rechnungsstellung innerhalb von 10 Tagen mit 2% Skonto oder spätestens nach 30 Tagen ohne Abzug zur Zahlung fällig. Lohnarbeiten (z.B. Reparaturen, Serviceleistungen) sind nach Rechnungsstellung sofort ohne Abzug zur Zahlung fällig. Vorgenannte Zahlungsfristen gelten als eingehalten, wenn wir innerhalb dieser Fristen über den Betrag verfügen können. Zahlungen sind frei an unsere Zahlstelle zu leisten. Der Barzahlung stehen Zahlungen auf eines unserer Geschäftskonten gleich, sobald wir über das Guthaben verfügen können.
- (2) Die Aufrechnung ist nur mit unbestrittenen oder rechtskräftig festgestellten Forderungen zulässig. Ein Zurückbehaltungsrecht des Bestellers ist ausgeschlossen, soweit es nicht auf demselben Vertragsverhältnis beruht.
- (3) Wir sind berechtigt, für erbrachte Leistungen Abschlagszahlungen zu verlangen.
- (4) Bei Erstbestellungen liefern wir nur gegen Vorkasse bzw. Nachnahme.

§ 5 Lieferung

- (1) Wir liefern an unserem Werk oder Auslieferungslager, sofern nicht ausdrücklich etwas anderes vereinbart ist.
- (2) Genannte Liefertermine gelten nur als unverbindliche Richtlinien, sofern sie nicht ausdrücklich als verbindlich bezeichnet sind.
- (3) Die Lieferfrist beginnt mit der Absendung der Auftragsbestätigung, jedoch nicht vor Beibringung der vom Besteller zu beschaffenden Unterlagen, Genehmigungen, Freigaben sowie vor Eingang einer vereinbarten Anzahlung.
- (4) Die Lieferfrist ist eingehalten, wenn bis zu ihrem Ablauf die Absendung des Auftragsgegenstandes erfolgt oder die Versandbereitschaft dem Besteller mitgeteilt ist.
- (5) Unvorhergesehene Ereignisse, die außerhalb unseres Willens liegen (z.B. Betriebsstörungen, Streik, Ausspernung bei uns, einem unserer Zulieferer oder bei einem Transportunternehmen), verlängern die Lieferzeit angemessen. Das Gleiche gilt bei nachträglicher Änderung der Bestellung.
- (6) Richtige und rechtzeitige Selbstbelieferung bleibt vorbehalten. Des Weiteren sind wir berechtigt, den vereinbarten Auftragsgegenstand zu ändern oder von ihm abzuweichen, wenn diese Änderung oder Abweichung dem Besteller zumutbar ist.
- (7) Im Falle des Lieferverzuges kann der Besteller, nachdem er uns eine angemessene Frist zur Leistung gesetzt hat, hinsichtlich des noch nicht erfüllten Teils vom Vertrag zurücktreten. Der Besteller kann vom gesamten Vertrag nur zurücktreten, wenn er an der Teilleistung kein Interesse hat.
- (8) Wird die Lieferung auf Wunsch des Bestellers verzögert oder gerät der Besteller in Annahmeverzug, so werden ihm, ab dem auf die Mitteilung der Bereitstellung der Auftragsgegenstände folgenden Kalendermonat, die durch die Lagerung entstandenen Kosten berechnet. Wir sind jedoch berechtigt, nach Ablauf einer angemessenen Frist, anderweitig über den Auftragsgegenstand zu verfügen und den Besteller mit angemessen verlängerter Lieferfrist neu zu beliefern.
- (9) Bestellungen auf Abruf sind, vorbehaltlich einer abweichenden Vereinbarung, innerhalb von 3 Monaten nach Auftragsbestätigung, vollständig abzunehmen. Nach Ablauf dieser Frist erfolgt die Rest-, bzw. Gesamtlieferung auf Kosten des Bestellers. Der Besteller ist verpflichtet, die Lieferung abzunehmen. Ziffer (8) dieses Paragraphen gilt entsprechend.

§ 6 Gefahrübergang

- (1) Die Gefahr geht auf den Besteller über, wenn die Auftragsgegenstände unser Werk oder Lager verlassen, gleichgültig ob mit eigenen oder fremden Transportmitteln.
- (2) Verzögert sich die Lieferung aufgrund eines vom Besteller zu vertretenden Umstandes, geht die Gefahr mit der Mitteilung der Bereitstellung der Auftragsgegenstände auf den Besteller über. Das gilt auch dann, wenn Teillieferungen erfolgen oder wir noch andere Leistungen, z.B. die Versendungskosten, Anfuhr oder Aufstellung übernommen haben.
- (3) Ohne besonderes Verlangen des Bestellers wird eine Lieferung nicht gegen Bruch- und Transportschäden, Feuer, Diebstahl o.Ä. versichert. Verlangt der Besteller den Abschluss einer Versicherung, wird diese auf Kosten des Bestellers abgeschlossen.

§ 7 Eigentumsvorbehalt

- (1) Wir behalten uns das Eigentum an sämtlichen Auftragsgegenständen bis zur vollständigen Bezahlung aller gegenwärtigen und künftigen Forderungen aus der Geschäftsverbindung mit dem Besteller vor. Dies gilt ohne Rücksicht auf den Rechtsgrund und die Entstehungszeit der Forderungen, insbesondere also auch für Forderungen aus Wechsel, Scheck, Anweisung oder dem vom Besteller auszugleichenden Saldo aus einem bestehenden Kontokorrentverhältnis.

(2) Der Besteller darf einen unter Eigentumsvorbehalt stehenden Auftragsgegenstand weder verpfänden noch zur Sicherung überreichen. Bei Pfändung, Beschlagnahme oder sonstigen Verfügungen durch dritte Hand, hat er uns unverzüglich zu benachrichtigen. Er darf unter Eigentumsvorbehalt stehende Auftragsgegenstände nur im ordnungsgemäßen Geschäftsbetrieb weiterveräußern, sofern die Forderung aus der Weiterveräußerung auf uns übergeht. Für den Fall der Weiterveräußerung tritt der Besteller schon jetzt seine Forderungen aus der Weiterveräußerung von Auftragsgegenständen einschließlich der entsprechenden Forderungen aus Wechsel oder Schecks mit allen Nebenrechten an uns ab. Für den Fall, dass ein Auftragsgegenstand zusammen mit anderen, uns nicht gehörenden Waren, zu einem Gesamtpreis verkauft wird, erfolgt die Abtretung nur in Höhe des Betrages, den wir dem Besteller für den mitveräußerten Auftragsgegenstand einschließlich Mehrwertsteuer berechnet haben. Einer besonderen Abtretungserklärung für den einzelnen Verkaufsatell bedarf es nicht.

(3) Der Besteller zieht die Forderungen aus der Weiterveräußerung treuhänderisch ein, solange wir hiermit einverstanden sind. Auf unser Verlangen teilt er seinen Kunden die Abtretung unter gleichzeitiger Anzeige an uns mit.

(4) Bei Verarbeitung, Verbindung oder Vermischung eines Auftragsgegenstandes mit anderen, uns nicht gehörenden Sachen, überträgt uns der Besteller hiermit einen Miteigentumsanteil an der neuen Sache in Höhe des dem Besteller berechneten Verkaufspreises einschließlich Mehrwertsteuer. Die neue Sache verwahrt der Besteller unentgeltlich für uns.

(5) Übersteigt der Wert der uns gegebenen Sicherungen unsere Forderungen insgesamt um mehr als 20%, so sind wir auf Verlangen des Bestellers insoweit zur Freigabe von Sicherheiten nach unserer Wahl verpflichtet.

(6) Bei einer Pflichtverletzung des Bestellers, insbesondere bei Zahlungsverzug, sind wir nach Rücktritt vom Vertrag zur Rücknahme des Auftragsgegenstandes berechtigt und der Besteller zur Herausgabe verpflichtet. Die Kosten der Rücknahme hat in diesem Fall der Besteller zu ersetzen. Für die Benutzung gelieferter und wieder zurückgeholter Gegenstände steht uns als Nutzungsentzähigung und zur Abgeltung einer eingetreteten Wertminderung ein Betrag zu, der dem marktüblichen Mietpreis für die Nutzungsdauer entspricht. Dem Besteller ist jedoch der Nachweis gestattet, dass uns ein Schaden nicht entstanden ist oder unser Schaden wesentlich niedriger als die Pauschale ist.

§ 8 Pfandrecht

Zur Sicherung unserer Forderungen steht uns aus dem Auftrag ein vertragliches Pfandrecht an dem in unseren Besitz gelangten Auftragsgegenstand zu. Das vertragliche Pfandrecht kann auch wegen Forderungen aus früher durchgeführten Aufträgen oder sonstigen Leistungen geltend gemacht werden, soweit diese mit dem Auftragsgegenstand im Zusammenhang stehen. Für weitere Ansprüche aus der Geschäftsverbindung steht uns ein vertragliches Pfandrecht nur dann zu, soweit diese Ansprüche unbestritten sind oder ein rechtskräftiger Titel vorliegt und der Auftragsgegenstand dem Besteller gehört.

§ 9 Sachmangel / Garantie

(1) Bei Lieferung neuer Sachen beträgt die Frist wegen Mängelansprüchen ein Jahr und beginnt mit der Ablieferung bzw. Abnahme der Auftragsgegenstände. Für gebrauchte Gegenstände sind Mängelansprüche ausgeschlossen. Die Verkürzung der Verjährung (Satz 1) bzw. der Ausschluss der Mängelansprüche (Satz 2) gilt nicht für Schäden wegen einer Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit oder solche Schäden, die durch uns oder durch unsere Erfüllungsgehilfen grob fahrlässig oder vorsätzlich verursacht worden sind.

(2) Offensichtliche Mängel an der Sache selbst oder an der Montageanleitung, soweit vorhanden, Falschlieferungen und Mengenabweichungen sind unverzüglich nach Feststellung des Mangels, spätestens aber 7 Arbeitstage nach Empfang der Auftragsgegenstände, schriftlich geltend zu machen. Zeigt sich später ein Mangel i.S. dieser Bestimmung, muss die Mängelanzeige sodann unverzüglich erfolgen.

(3) Ist die gelieferte Sache mangelhaft, werden wir nach unserer Wahl Mängel am Auftragsgegenstand beseitigen oder den Auftragsgegenstand ersetzen. Ersetzte Teile gehen in unser Eigentum über. Die Mehrkosten der Mängelbeseitigung oder Ersatzlieferung, die dadurch entstanden sind, dass der Besteller den Auftragsgegenstand nach der Lieferung an einen anderen Ort als den ursprünglichen Lieferort verbracht hat, übernehmen wir nicht, es sei denn, die Verbringung entspricht dem bestimmungsgemäßen Gebrauch.

(4) Haben wir die Mängelbeseitigung und Ersatzlieferung wegen unverhältnismäßiger Kosten verweigert, oder sollte die - gegebenenfalls mindestens 2-mal zu wiederholende - Mängelbeseitigung oder Ersatzlieferung endgültig fehlschlagen oder für den Besteller unzumutbar sein, kann dieser nach seiner Wahl Herabsetzung der Vergütung verlangen oder vom Vertrag zurücktreten, wenn der Mangel erheblich ist. Die weitergehenden Ansprüche des Bestellers richten sich nach § 10 (Haftung).

(5) Erweist sich eine Mängelrüge als unbegründet, so trägt der Besteller die durch unsere Inanspruchnahme entstandenen Kosten nach den zu diesem Zeitpunkt von uns allgemein berechneten Sätzen.

(6) Garantien betreffend der Beschaffenheit und/oder Haltbarkeit des Auftragsgegenstands sind nur wirksam, wenn wir eine schriftliche Garantieerklärung abgeben.

§ 10 Haftung

(1) Die Haftung für Personenschäden richtet sich nach den gesetzlichen Bestimmungen.
(2) Sonstige Schadensersatzansprüche des Bestellers, die auf Verletzung unserer vertraglichen oder gesetzlichen Pflichten beruhen, sind ausgeschlossen. Insbesondere haften wir nicht für Schäden, die an dem Auftragsgegenstand selbst entstanden sind. Des Weiteren haften wir nicht für Folgeschäden, entgangenen Gewinn, oder sonstige Vermögensschäden.

(3) Vorgenannter Haftungsausschluss gilt nicht, wenn der Schaden durch uns oder durch unsere Erfüllungsgehilfen vorsätzlich oder grob fahrlässig verursacht worden ist. Wenn wir wesentliche Vertragspflichten verletzen, haften wir auch für leichte Fahrlässigkeit, es sei denn, es handelt sich um vertragsuntypische, nicht vorhersehbare Schäden.

(4) Haben wir einen Schaden, für welchen die Haftung nicht nach diesem Paragraphen ausgeschlossen ist, nur fahrlässig verursacht, ist die Haftung auf EUR 1.500.000,00 je Schadensfall und EUR 3.000.000,00 je Kalenderjahr insgesamt, für Vermögensschäden auf EUR 50.000,00 je Schadensfall und EUR 100.000,00 je Kalenderjahr insgesamt, beschränkt. Diese Haftungsbegrenzung gilt nicht für Personenschäden (Ziffer 1).

(5) Das Recht des Bestellers, vom Vertrag zurückzutreten, wird durch die vorstehenden Vorschriften nicht eingeschränkt. Dasselbe gilt für die Haftung nach dem Produkthaftungsgesetz.

§ 11 Schutzrechte / Verwahrung von Unterlagen

(1) An unseren Zeichnungen, Abbildungen, Skizzen, Mustern, sonstigen Unterlagen und Katalogen, behalten wir uns sämtliche Schutzrechte (bspw. Urheberrecht) vor. Die vorgenannten Unterlagen oder Muster dürfen ohne unsere Zustimmung, auch auszugsweise, nicht verbreitet, vervielfältigt oder veröffentlicht werden.

(2) Stellt uns der Besteller Unterlagen zur Verfügung, ist dieser verpflichtet, diese nach Beendigung des Auftrags zurückzunehmen. Wir bewahren diese Unterlagen nach Beendigung des Auftrags längstens 3 Monate auf.

§ 12 Unwirksamkeit einzelner Bestimmungen

Die Unwirksamkeit einzelner Bestimmungen dieser Geschäftsbedingungen berührt die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen nicht.

§ 13 Rechtswahl, Erfüllungsort und Gerichtsstand

(1) Auf alle mit uns bestehenden Rechtsbeziehungen ist deutsches Recht anzuwenden. Deutsches Recht ist auch für die Anwendung dieser Allgemeinen Geschäftsbedingungen maßgebend. Die Anwendung des Übereinkommens der Vereinten Nationen vom 11.04.1980 über Verträge über den Warenauftrag (CISG - "Wiener Kaufrecht") ist ausgeschlossen.

(2) Im Geschäftsverkehr mit Kaufleuten, Unternehmern, juristischen Personen des öffentlichen Rechts oder öffentlich-rechtlichen Sondervermögens ist 72336 Balingen für beide Teile Erfüllungsort und Gerichtsstand. Das gilt für alle gegenwärtigen und zukünftigen Ansprüche aus der Geschäftsverbindung, insbesondere auch für Klagen im Wechsel- und Urkundenprozess. Wir sind nach unserer Wahl auch berechtigt, am Hauptsitz des Bestellers zu klagen.

„Think global - act local“

Das Traditionssunternehmen AKE

Seit der Gründung durch Albert Knebel 1960 vor über 50 Jahren, steht AKE für höchste Qualität bei Industrie und Handwerk. Heute ist AKE einer der weltweit führenden Hersteller von Kreissägeblättern und Fräswerkzeugen.

Ob individuelle Werkzeuge oder anspruchsvollste Standards: Die Lösung heißt AKE.

For more than 50 years - since the foundation in 1960 by Albert Knebel - AKE has been standing for highest quality in industry and crafts. AKE today - is one of the leading manufacturers of circular saw blades and cutting tools worldwide.

Whether individual tools or demanding standards are required: The solution is always AKE.



AKE Knebel GmbH & Co. KG

Hölzlestraße 14 + 16
D-72336 Balingen

Telefon: +49 (7433) 261-0
Fax: +49 (7433) 261-100
E-Mail: info@ake.de

AKE Knebel GmbH & Co. KG

Niederlassung Rietberg
Konrad-Adenauer-Straße 32
D-33397 Rietberg

Telefon: +49 (5244) 9 20 20
Fax: +49 (5244) 9 20 280
E-Mail: info@ake.de

AKE Knebel GmbH & Co. KG

Niederlassung Prien
Am Mühlbach 6
D-83209 Prien

Telefon: +49 (8051) 96 56 78 0
Fax: +49 (8051) 96 56 78 19
E-Mail: info@ake.de

Besuchen Sie uns auf www.ake.de

