

freud.

**HM zaagbladen
Circular Saw Blades**

Catalogus 2018/19 - Catalogue 2018/19



Inhoudsopgave Index

Cirkelzaagbladen voor INDUSTRIËLE MACHINES - Kies het juiste gereedschap Circular saw blades for INDUSTRIAL MACHINES - Choose the right tool.....	S. 10
Cirkelzaagbladen voor DRAAGBARE MACHINES - Kies het juiste gereedschap Circular saw blades for PORTABLE MACHINES - Choose the right tool.....	S. 11
Verschillende tandvormen volgens toepassing Teeth shape varieties as applied to saw blades.....	S. 12 - 13
Multiripping zaagbladen met smalle zaagsnede en ruimers Thin kerf multiripping saw blades with rakers	
LM01.....	S. 14
Multiripping zaagbladen met verminderde zaagsnede en ruimers Reduced kerf multiripping saw blades with rakers	
LM02.....	S. 15
LM03.....	S. 16
Multiripping zaagbladen met ruimers Multiripping saw blades with rakers	
LM04.....	S. 17
LM05.....	S. 18
Multiripping zaagbladen met dikke zaagsnede Increased kerf multiripping saw blades	
LM06.....	S. 19
LM10 new	S. 22
Zaagbladen met schouderdikke zaagsnede en ruimers Shoulder thick kerf saw blades with rakers)	
LM07.....	S. 20
Multiripping zaagbladen met ultra dunne zaagsnede Ultra-thin kerf multiripping saw blades	
LM08.....	S. 21
Universele zaagbladen voor het snijden van massief hout Universal saw blades for cutting solid wood	
LU1A.....	S. 23
LU1B.....	S. 24
LU1C.....	S. 25
LU1D.....	S. 26
LU1E.....	S. 27
LU1F.....	S. 28
LU1G.....	S. 29
LU1H.....	S. 30
LU1I.....	S. 31
LU1L.....	S. 32
LG1C.....	S. 45
Universele zaagbladen voor het snijden van hout en composietmaterialen Universal saw blades to cut wood and composite materials	
LU2A.....	S. 33
LU2B.....	S. 34
LU2C.....	S. 35
LU2D.....	S. 36
LU2E.....	S. 37
LU2F.....	S. 38
LG2A.....	S. 46
LG2B.....	S. 47
LG2C.....	S. 48
Universele zaagbladen voor het snijden van bilaminaat panelen Universal saw blades to cut bilaminated panels	
LU3A.....	S. 39
LU3B.....	S. 40
LU3C.....	S. 41
LU3D.....	S. 42
LU3E.....	S. 43
LU3F.....	S. 44
LG3D.....	S. 49
Referentietabel van zaagbladen voor platenzaagmachines Reference table of saw blades for panel sizing machines.....	S. 50 - 57
Zaagbladen voor zagen van platen Panel sizing saw blades	
LSB X.....	S. 58 - 59
LSB.....	S. 60 - 62
LSC.....	S. 63
Conische ritersers Conical scoring saw blades	
LI25M.....	S. 64 - 65
Verstelbare ritersers Adjustable scoring saw blades	
LI16M.....	S. 66
Ritersers voor postforming Postforming scoring saw blades	
LI27M.....	S. 67
Ritersers met vlakke tand Flat tooth scoring saw blades	
LI20M.....	S. 67
LI17M.....	S. 68
Ritersers met afgeschuinde tand Bevelled tooth scoring saw blades	
LI22MD - LI22MS.....	S. 68
LI13MD - LI13MS.....	S. 69
Eindstukeenheid voor panelen met gebogen kanten End trim unit for panels with banded edges	
LI14MD - LI14MS.....	S. 69
Zaagbladen voor verspaners van freud Saw blades for freud hogging units	
LT16MD - LT16MS.....	S. 70
LT18MD - LT18MS.....	S. 71
Zaagbladen voor verspaners Saw blades for hogging units	
LT12MD - LT12MS.....	S. 70
LT14MD - LT14MS.....	S. 71
Zaagbladen voor verspaners van Leuco Saw blades for Leuco hogging units	
LT20MD - LT20MS.....	S. 72
Verspaners met verwisselbare inzetstukken SR06M Hogging units with SR06M interchangeable inserts	
TR16MD - TR16MS.....	S. 73
Montagehulzen voor verspaners Mounting sleeves for hogging units	
MT01M.....	S. 73
Zaagbladen voor het snijden van plastic materialen Saw blades to cut plastic materials	
LU4A.....	S. 74
LU4B.....	S. 75
Zaagbladen om massieve oppervlakken te snijden Saw blades to cut solid surfaces	
LU4D.....	S. 76
Zaagbladen om non-ferrometalen & ALU te snijden Saw blades to cut non-ferrous metals	
LU5A.....	S. 77
LU5C.....	S. 79
LU5E.....	S. 81
Zaagbladen voor het snijden van non-ferrometalen en pvc Saw blades to cut non-ferrous metals and PVC	
LU5B.....	S. 78
LU5D.....	S. 80
LU5F new	S. 82
Zaagbladen voor het snijden van zacht staal Saw blades to cut mild steel	
LU6A.....	S. 83
ZAAGBLADEN VOOR DRAAGBARE MACHINES SAW BLADES FOR PORTABLE MACHINES	
Zaagbladen voor het snijden van massief hout Saw blades for cutting solid wood	
LP20M.....	S. 84
LP30M.....	S. 85
LP40M.....	S. 86

Zaagbladen voor hardhout en zachthout Saw blades for hardwood and softwood	
LP60M	S. 87 - 88
HW - Zaagbladen voor op de werf HW- Saw blades for on-site jobs	
LP70M	S. 87
Zaagbladen om non-ferrometalen & ALU te snijden Saw blades to cut non-ferrous metals	
LP40M	S. 89
LP80M	S. 89
Zaagbladen om ferrometalen te snijden Saw blades to cut ferrous metals	
LP90M	S. 90
Zaagbladen voor het snijden van bilaminaat panelen Saw blades to cut bilaminated panels	
LP67M new	S. 88
Zaagbladen voor het snijden van aluminium en bilaminaat panelen Saw blades to cut aluminum and bilaminated panels	
LP85M	S. 90
Zaagbladen om meerdere materialen te snijden Saw blades to cut multi-material	
LP91M	S. 91
Standaard reduceerringen voor zaagbladen Standard reduction rings for saw blades	
BL15M - BL20M.....	S. 91
Optionele werkingen - Standaard spiebanen Optional workings - Standard keyways	
OPT06.....	S. 92
Optionele werkingen - Speciale spiebanen Optional workings - Special keyways	
OPT07.....	S. 92
Optionele werkingen - Speciaal uitboren Optional workings - Special reboring	
OPT08.....	S. 92
Optionele werkingen - Veiligheidspengaten voor zaagbladen Optional workings - Safety pin holes for saw blades	
OPTF0.....	S. 92
Tips voor het juiste gebruik van een zaagblad Tips for the correct use of a saw blade	S. 93 - 99
Uitleg van symbolen en afkortingen Explanation of symbols and abbreviations.....	S. 100

freud.

HM zaagbladen Circular Saw Blades

Catalogus 2018/19 - Catalogue 2018/19

Uw productieve partner Your productive partner

Hoogwaardige industriële gereedschappen
voor superieure efficiëntie

Premium quality industrial tools for
superior efficiency



Een breed assortiment producten die topprestaties leveren

Een zeer grote verscheidenheid aan precieze en hightech gereedschappen.

- Cirkelzaagbladen: de grootste fabrikant van hoogwaardige zaagbladen ter wereld.
- Freeskoppen en hardgesoldeerde frezen: freud bepaalt de hoogste norm in de houtbewerkingsindustrie en bij gereedschap voor raaminstallatie.
- Messen, vervangingsonderdelen en accessoires: eigen productie van alle hardmetalen inzetstukken, uniek in de wereld.
- Boren, frezen en CNC-gereedschap: een compleet assortiment voor alle toepassingen.

A wide range of top performing products

An extensive variety of precise and high-tech tools.

- Circular Saw Blades: the biggest manufacturer of high quality saw blades worldwide.
- Cutterheads and Brazed Cutters: freud sets the highest standard in the wood industry and window tooling.
- Knives, Spare parts and Accessories: in-house production of all Carbide inserts, unique in the world.
- Drilling, Routing & CNC Tools: a complete range for all applications.

Hoogwaardige oplossingen voor uw toepassingen

Technische competentie en productiekennis.

- Op maat gemaakt: producten die zijn afgestemd op speciale eisen in de productie.
- Verbeterde technologieën: Silver I.C.E., Perma-SHIELD, EXrim, ISOprofil, High Speed ISOprofil en Split-Edge.

High quality solutions for your applications

Engineering competence and manufacturing know-how.

- Customized-to-Order: products to match special production needs.
- Enhanced technologies: Silver I.C.E., Perma-SHIELD, EXrim, ISOprofil, High Speed ISOprofil and Split-Edge.

Globale diensten waar u ook bent

Vertrouwen in "denk globaal en handel lokaal".

- Onze wereldwijde dochtermaatschappijen en partners in meer dan 90 landen zorgen voor een uitgebreid service- en distributienetwerk.
- Sinds 2009 maakt freud deel uit van de Bosch Groep en wordt er gebruikgemaakt van het globale netwerk van 's werelds toonaangevende technologische producent.

Global services wherever you are

A belief in "think global and act local".

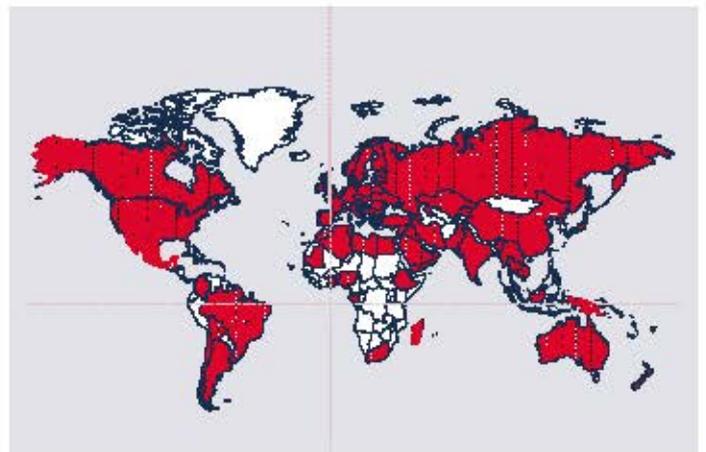
- Our worldwide subsidiaries and partners in over 90 countries ensure an extensive service and distribution network.
- Since 2009 freud is part of Bosch group, leveraging the global network of the world leading technology supplier.



Een breed assortiment industriële snijgereedschappen.
A wide range of industrial cutting tools.



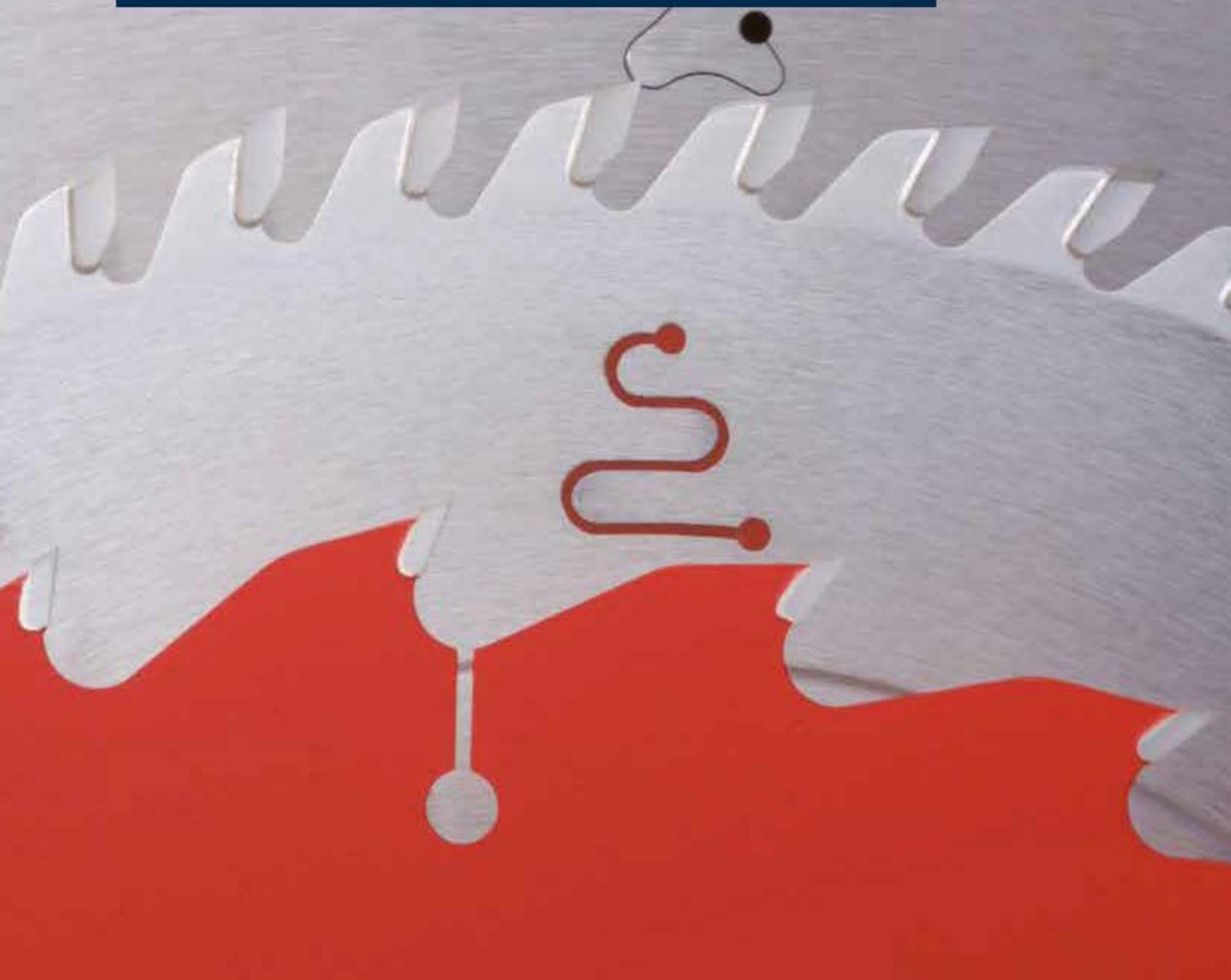
Geavanceerde techniek en technologie.
Advanced engineering and technology.



Wereldwijde presentie.
Worldwide presence.

Geavanceerde technologie Advanced technology

Innovatieve oplossingen voor het
maximaliseren van uw investeringen
Innovative solutions to maximize your
investments



Eigen productie van wolframcarbide (HW)

- TiCo-carbide is een speciaal geformuleerde, uiterst compacte titaan-kobaltcarbide dat door freud zelf wordt ontwikkeld en geproduceerd.
- Speciale HW-kwaliteiten worden gemengd op basis van toepassingseisen en gecontroleerd volgens strikte kwaliteitscriteria.
- Speciale tandgeometrieën worden ontwikkeld voor een perfect snijresultaat.

In-house Tungsten Carbide (HW) production

- TiCo Carbide is a specially formulated, highly compact Titanium Cobalt Carbide, engineered and manufactured in-house by freud.
- Special HW grades are mixed based on application needs and checked according to strict quality criteria.
- Special tooth geometries are developed for perfect cuts.

Meerdere keren slijpen: fantastische rechte ver-tanding

- Punt 30% dikker dan standaard punten.
- Kan tot wel 25 keer worden geslepen en zorgt zo voor een langere levensduur.

Multiple sharpenings: super square tooth design

- Tip thickness 30% greater than standard tips.
- Up to 25 sharpenings to extend the product life-time.

Maximale duurzaamheid: tri-metaal schokvast solderen

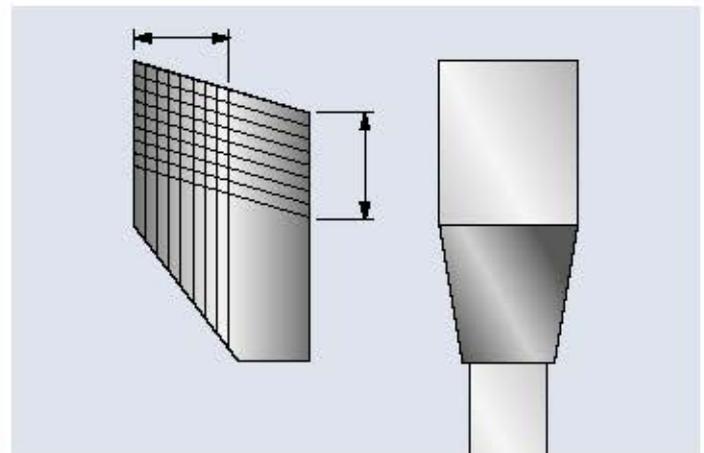
- de speciale tri-metaal legering van freud bestaat uit koper die tussen lagen van zilver gewikkeld zit.
- Door deze oplossing kunnen de carbide punten extreme schokken weerstaan, voor maximale duurzaamheid.

Maximum durability: tri-metal shock resistant brazing

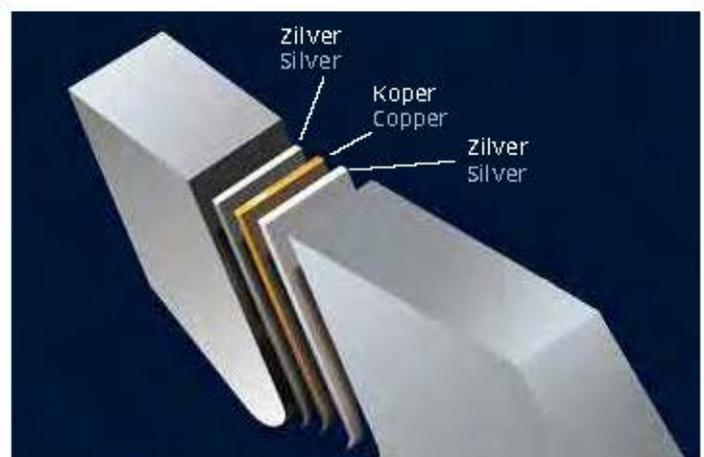
- freud special tri-metal alloy consists of copper wrapped between layers of silver.
- This solution allows the Carbide tips to withstand extreme impact, for maximum durability.



Overzicht van de verschillende standaard HW-kwaliteiten.
Overview of different standard HW grades.



Supervierkante tand.
Supersquare tooth.

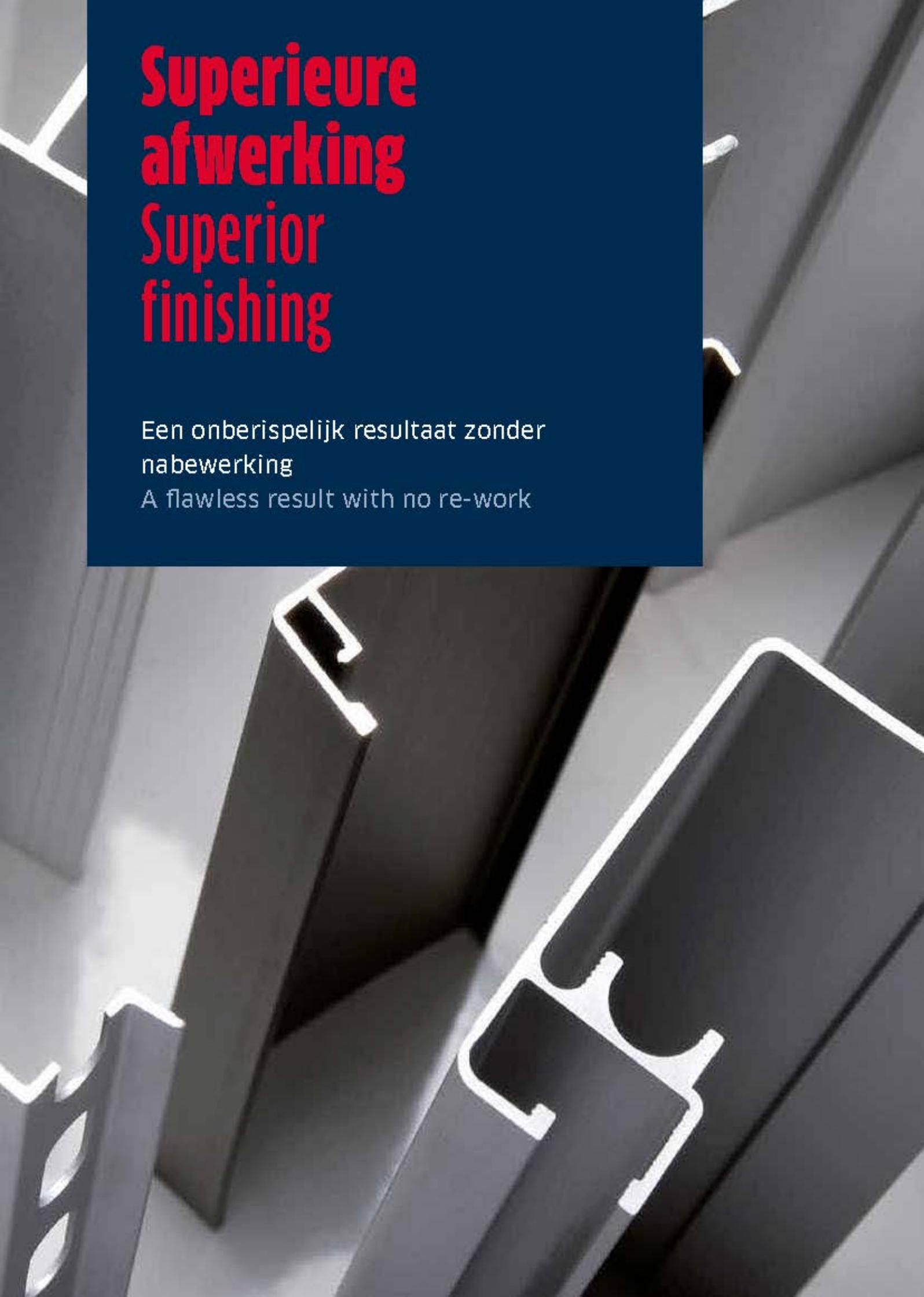


Tri-metaal solderen.
Tri-metal brazing.

Superieure afwerking Superior finishing

Een onberispelijk resultaat zonder nabewerking

A flawless result with no re-work



Verminderde wrijving: Silver I.C.E.-coating

- Een hoogwaardige en anti-corrosie coating om de temperatuur van het zaagblad tijdens de bewerking laag te houden.
- De anti-kleeffunctie verbetert de spaanafvoer en vermindert de opeenhoping van hars aanzienlijk, waardoor wrijving significant wordt verminderd en zo de levensduur van het zaagblad wordt verlengd.

Reduced friction: Silver I.C.E. Coating

- A high performing and anticorrosive coating to maintain the blade temperature low during the working process.
- The non-stick feature improves chip ejection and notably reduces resin build-up, significantly reducing friction and extending the life time of the blade.



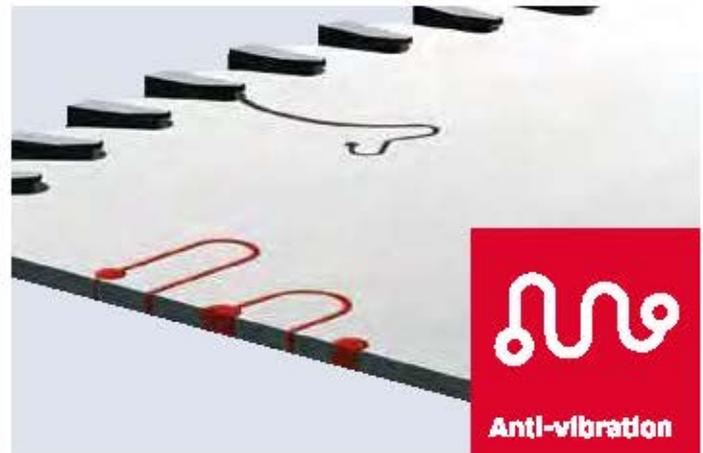
Silver I.C.E.-coating.
Silver I.C.E. coating..

Verbeterde precisie: antitrillingsleuven voor de perfecte afwerking

- Sleuven in het zaagbladlichaam lasergesneden met innovatieve technologie van freud.
- Ook verkrijgbaar met thermoplastische polyurethaan vulling die trillingen aanzienlijk reduceert en lawaai tot een minimum beperkt.

Improved precision: Anti-vibration slots for the perfect finishing

- Body slots laser cut with freud innovative technology.
- Also available with thermoplastic polyurethane filling, that considerably reduces vibration and minimizes noise.



Doorsnede van de antitrillingsleuven.
Section view of the antivibration slots.

Geen vervorming van het zaagblad: lasergesneden staal, spanning en balans

- Het lasergesneden hogesterktestaal verlengt de levensduur van het zaagblad, terwijl het spanningsproces garant staat voor maximale precisie.
- Een geautomatiseerd systeem balanceert de freud bladen één voor één, zodat schadelijke trillingen volledig worden geëlimineerd.

No blade distortion: laser cut steel, tensioning and balancing

- The high strength laser cut steel extends the blade durability, whereas the tensioning process guarantees maximum precision.
- An automated system balances freud blades one by one, eliminating completely the harmful vibrations.



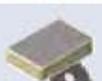
Balancing.
Balancing.

Cirkelzaagbladen voor INDUSTRIËLE MACHINES

Circular saw blades for INDUSTRIAL MACHINES

Kies het juiste gereedschap
Choose the right tool

* Alleen zacht hout
* Only softwood

Geschikt voor / Suitable for:	Uitnem Ultimate	PRESTATIES / PERFORMANCE:		
		Hoog High	Goed Good	
Massief hout Solid wood	 Multi-rip zaagbladen voor schulpen Multi-rip saw blades for ripping	LM01 - LM10*	LM02-LM03-LM04-LM05- LM06-LM07-LM08	
	 Schulpen Ripping	LU1F-LU1G	LU1G-LU1D-LU1E-LU2A- LU2B-LG1C	
	 Afkorten Cross cutting	LU2A-LU2B-LU2C- LU2D-LU2F	LU2E-LG2C	LU1A-LU1E
	 Schulpen en afkorten Ripping and cross cutting		LG2A-LG2B-LU1H	LU1B
Gelamineerd Laminated	 Zaagbladen voor het zagen van laminaat Saw blades for cutting laminates	LSB X LSB-LU3A-LU3B-LU3C- LU3D-LU3E-LU3F	LG3D	
	 Ritszaagbladen voor het zagen van laminaat Scoring saw blades for laminates	LI13MD-LI13MS-LI14MD- LI14MS-LI16M-LI17M- LI20M-LI22MD-LI22MS- LI25M-LI27M		
Hout- composieten Wood composites	 LSB X LSB-LU2C-LU2D-LU2E-LU2F- LU3A-LU3B-LU3C-LU3D-LU3F	LU2A-LU2B-LU3E- LG2A-LG2B-LG2C-LG3D	LU1E-LU1H	
Gefineerd hout Veneered	 LU3A-LU3B-LU3C-LU3D- LU3E-LU3F	LG3D		
Fotolijsten Picture frames	 LU1I-LU1L			
Non-ferro- metalen & ALU Non ferrous metals	 LUSF LUSA-LUSB-LUSC-LUSD- LUSE			
Ferrometalen Ferrous metals	 LU6A			
Plexiglas Plexiglas	 LU4A-LU4B			
Plastic materialen Plastic materials	 LUSF LU4A-LU4B-LUSD-LUSB	LU2C-LU2D-LU2F- LG2C-LU3F		
PVC PVC	 LUSF	LUSB - LUSD		
Massieve oppervlakken Solid surfaces	 LU4D			

Cirkelzaagbladen voor DRAAGBARE MACHINES

Circular saw blades for PORTABLE MACHINES

Kies het juiste gereedschap
Choose the right tool

Geschikt voor / Suitable for:	PRESTATIES / PERFORMANCE:		
	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Massief hout Solid wood	 Schulpen Ripping	LP60M	
	 Afkorten Cross cutting	LP40M-LP60M	
	 Schulpen en afkorten Ripping and cross cutting		LP20M-LP30M-LP60M LP70M
Gelamineerd Laminated	 Zaagbladen voor het zagen van laminaat Saw blades for cutting laminates	LP67M	LP85M-LP91M-LP40M
Hout- composieten Wood composites			LP91M LP40M
Gefineerd hout Veneered			LP91M
Non-Ferro- metalen & ALU Non ferrous metals		LP80M	LP85M-LP91M-LP40M
Ferrometalen Ferrous metals		LP90M	LP91M
Plexiglas & plastic materialen Plexiglas & plastic materials			LP91M
PVC PVC			LP91M
Massieve opper vlakken Solid surfaces			LP91M

Verscheidenheid aan tandvormen zoals toegepast op zaagbladen

Teeth shape varieties as applied to saw blades

VLAKKE TAND FLAT TOOTH	DUBBELE DRIEVOUDIGE SPAANTAND DOUBLE TRIPLE CHIP TOOTH	CONISCHE TAND CONICAL TOOTH	AFGESCHUINDE TAND BEVELLED TOOTH
LM01 - LM02 - LM05 - LM06 - LM07 - LM08 - LM10 - LU1E - LI20M - LI17M - LT18M - LT20M	LSC - LU4D - LU6A	LI25M	LU1B

 Geschikt voor / Suitable for:	 Geschikt voor / Suitable for:	 Geschikt voor / Suitable for:	 Geschikt voor / Suitable for:
 Schulpn van zacht hout Ripping of softwood	 Ferrometalen Ferrous metals	 Laminaat (ritszaagbladen) Laminates (scoring saw blades)	 Schulpn en afkorten van zacht hout Ripping and cross cutting of softwood
 Schulpn van hardhout Ripping of hardwood	 Massieve oppervlakken Solid surfaces		 Schulpn en afkorten van hardhout Ripping and cross cutting of hardwood
			 Spaanplaat Chipboard
			 Massief hout en composieten met spijlers en onzuiverheden Solid wood and composites with nails and impurities

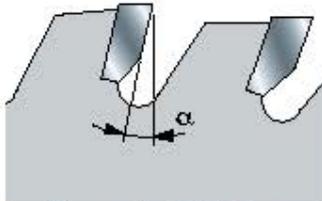
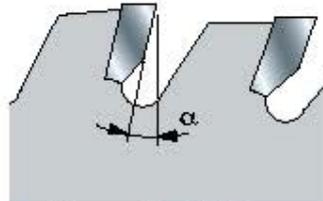
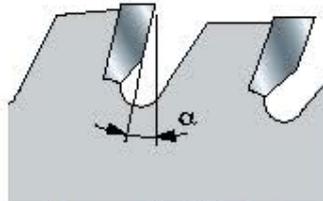
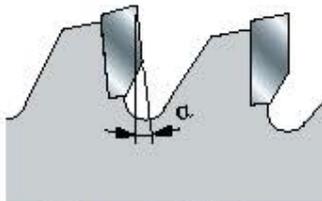
VLAKKE DRIEVOUDIGE SPAANTAND FLAT-TRIPLE CHIP TOOTH	GENEIGDE TAND INCLINED TOOTH	PIRAMIDETAAND PYRAMID TOOTH	AXIALE TAND AXIAL TOOTH
LU3D - LU3E - LU3F - LG3D - LU4A - LU5A - LU5B - LU5C - LU5D - LU5E - LP40 - LP80 - LP90 - LP85 - LP91	LI22M - LI13M - LI14M - LT16M - LT12M - LT14M	LU5F	LU1L - LU4B

 Geschikt voor / Suitable for:	 Geschikt voor / Suitable for:	 Geschikt voor / Suitable for:	 Geschikt voor / Suitable for:
 Laminaat / bilaminaat & melamine Laminates / bilaminates	 Afkorten van zacht hout Cross cutting of softwood	 PVC PVC	 Afkorten van zacht hout Cross cutting of softwood
 Spaanplaat Chipboard	 Afkorten van hardhout Cross cutting of hardwood	 Non-ferrometalen & ALU Non-ferrous metals	 Afkorten van hardhout Cross cutting of hardwood
 MDF MDF	 Laminaat / bilaminaat & melamine Laminates / bilaminates		 Fotolijsten Picture frames
 Multiplex Plywood	 Multiplex Plywood		 Plexiglas Plexiglas
 Plexiglas Plexiglas	 Ritszaagbladen, voor laminaat Scoring saw blades, for laminates		 Plastic materialen Plastic materials
 Plastic materialen Plastic materials			
 Non-ferrometalen & ALU Non-ferrous metals			

Verscheidenheid aan tandvormen zoals toegepast op zaagbladen

Teeth shape varieties as applied to saw blades

CONCAVE TAND CONCAVE TOOTH	RONDE TAND ROUNDED TOOTH	ATB-TAND ALTERNATE TOP BEVEL TOOTH
LU3B - LU3C	LU1G	LM03 - LM04 - LM08 - LU1A/C/D/F/H/I - LU2A/B/C/D/E/F - LU3A - LG1C - LG2A - LG2B - LG2C - LI16M LI27M - LP20M - LP30M - LP40M - LP60M - LP67M - LP70M
		
Geschild voor / Suitable for:	Geschild voor / Suitable for:	Geschild voor / Suitable for:
 Laminaat / bilaminaat & melamine Laminates / bilaminates	 Schulpen van zacht hout Ripping of softwood	 Schulpen en afkorten van zacht hout Ripping and cross cutting of softwood
		 Schulpen en afkorten van hardhout Ripping and cross cutting of hardwood
		 Spaanplaat Chipboard
		 MDF MDF
		 Multiplex Plywood
		 Fotolijsten Picture frames

HAAKHOEKEN HOOK ANGLES			
$(\alpha) 15^\circ - 25^\circ$	$(\alpha) 5^\circ - 15^\circ$	$(\alpha) 0^\circ - 5^\circ$	$(\alpha) 0^\circ - 10^\circ$
			
Geschild voor / Suitable for:	Geschild voor / Suitable for:	Geschild voor / Suitable for:	Geschild voor / Suitable for:
 Afkorten van zacht hout Cross cutting of softwood	 Spaanplaat Chipboard	 Spaanplaat Chipboard	 Plexiglas Plexiglas
 Afkorten van hardhout Cross cutting of hardwood	 Multiplex Plywood	 Non-ferrometalen & ALU Non-ferrous metals	 Plastic materialen Plastic materials
 Massieve oppervlakken Solid surfaces	 Laminaat / bilaminaat & melamine Laminates / bilaminates	 Ferro metalen Ferrous metals	 Non-ferrometalen & ALU Non-ferrous metals
	 PVC PVC		 Laminaat / bilaminaat & melamine Laminates / bilaminates

LM01

HW - Zaagbladen met smalle zaagsnede en ruimers HW - Thin kerf multiripping saw blades with rakers

Zaagbladen geschikt voor het langs zagen waarbij het dunne lichaam het materiaalverlies aanzienlijk vermindert.

Machines: Multiripping-machines, veelblad-zaagmachines.

Kenmerken: Vlakke tand.

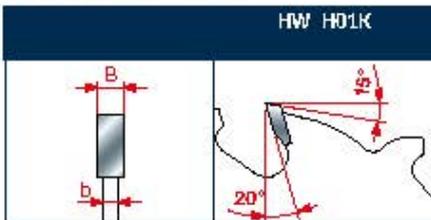
Materiaal: Zacht en hard hout gedroogd bij een max. vochtigheidsgraad van 10-12%.

Saw blades suitable for ripping where the thin body greatly reduces material wastes. Not suitable for twisted timber.

Machines: Multiripping machines, moulders.

Features: Flat tooth.

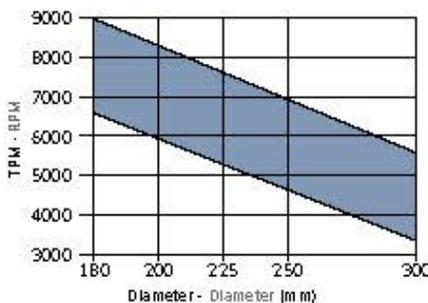
Material: Soft and hard wood dried at max 10-12% humidity rate.



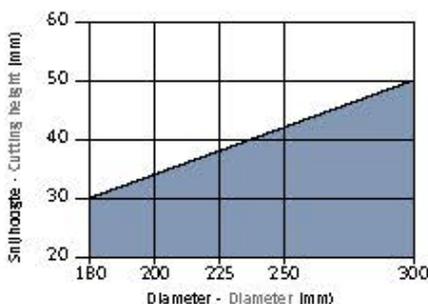
Kenmerken van tanden - Tooth features

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN KN	Code Code	SAP SAP
180	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12x5	LM01 0100	F03F502751
200	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12x5	LM01 0200	F03F502753
200	2,2	1,6	60	16+2	2CH 21x5	LM01 0300	F03F502755
200	2,2	1,6	70	16+2	2CH 21x5	LM01 0400	F03F502757
225	2,2	1,6	70	16+2	4CH 21x5	LM01 0500	F03F502759
250	2,2	1,6	30	20+2	2CH 10x4 + FT02	LM01 0600	F03F502763
250	2,2	1,6	60	20+2	4CH 21x5	LM01 0700	F03F502765
250	2,2	1,6	70	20+2	4CH 21x5	LM01 0800	F03F502767
250	2,2	1,6	80	20+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM01 0900	F03F502769
250	2,2	1,6	50	24+2	4CH 21x5	LM01 1400	F03F502780
250	2,2	1,6	60	24+2	4CH 21x5	LM01 1500	F03F502781
250	2,2	1,6	70	24+2	4CH 21x5	LM01 1600	F03F502700
300	2,5	1,8	30	24+2	2CH 10x4 + FT02	LM01 1000	F03F502772
300	2,5	1,8	60	24+2	4CH 21x5	LM01 1100	F03F502774
300	2,5	1,8	70	24+2	4CH 21x5	LM01 1200	F03F502776
300	2,5	1,8	80	24+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM01 1300	F03F502778



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



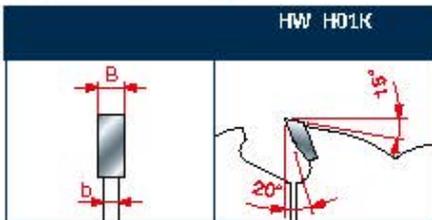
Maximale snijdiepte op basis van bladdiameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

■ Massief hout
Solid wood

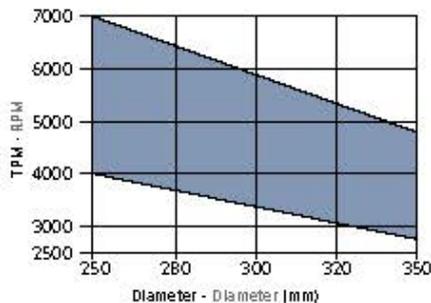
Langs zagen van zachthout
Ripping of softwood
Langs zagen van hardhout
Ripping of hardwood

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
●		
●		

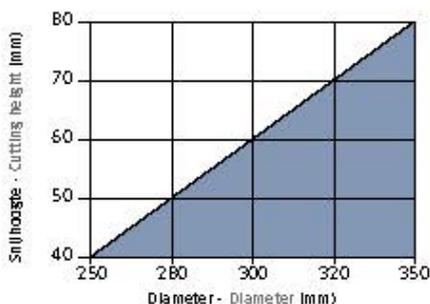
LM02



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale snijdiepte op basis van blad-diameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

■ Massief hout
Solid wood

HW - Multiripping zaagbladen met verminderde zaagsnede en ruimers

HW - Reduced kerf multiripping saw blades with rakers

Zaagbladen geschikt voor het langs zagen waarbij het dunne lichaam het materiaalverlies aanzienlijk vermindert.

Machines: Multiripping-machines, veelblad-zaagmachines.

Kenmerken: Vlakke tand.

Materiaal: Zacht en hard hout gedroogd bij een max. vochtigheidsgraad van 15%.

Saw blades suitable for ripping where the thin body greatly reduces material wastes.

Machines: Multiripping machines, molders.

Features: Flat tooth.

Material: Soft and hard wood dried at max 15% humidity rate.

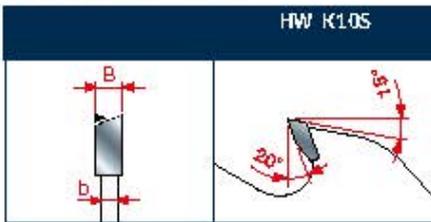
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	KN	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		KN	Code	SAP
250	2,8	2,0	30	16+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 0100	F03F502797
250	2,8	2,0	60	16+2	4CH 21x5	LM02 0200	F03F502799
250	2,8	2,0	70	16+2	4CH 21x5	LM02 0300	F03F502801
250	2,8	2,0	80	16+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 0400	F03F502803
280	2,8	2,0	80	18+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 0500	F03F502805
300	2,8	2,0	30	20+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 0600	F03F502807
300	2,8	2,0	60	20+2	4CH 21x5	LM02 0700	F03F502809
300	2,8	2,0	70	20+2	4CH 21x5	LM02 0800	F03F502811
300	2,8	2,0	80	20+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 0900	F03F502813
320	3,0	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 1000	F03F502815
320	3,0	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 1100	F03F502817
350	3,0	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 1200	F03F502819
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM02 1300	F03F502821
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM02 1400	F03F502823
350	3,0	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 1500	F03F502825

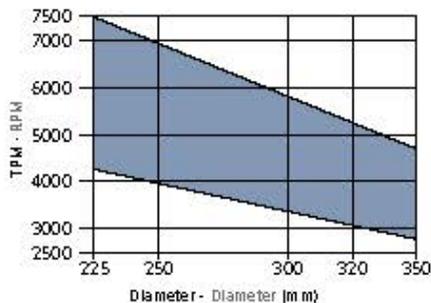
Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
--------------------	--------------	--------------

Langs zagen van zachthout
Ripping of softwood
Langs zagen van hardhout
Ripping of hardwood

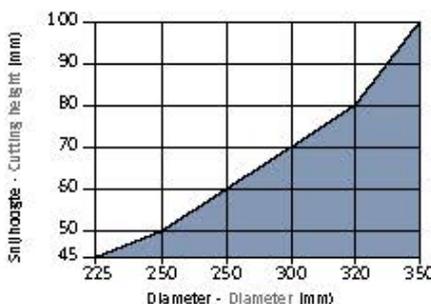
LM03



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale snijdiepte op basis van bladdiameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

■ Massief hout
Solid wood

HW - Multiripping zaagbladen met verminderde zaagsnede en ruimers

HW - Reduced kerf multiripping saw blades with rakers

Zaagbladen geschikt voor het langs zagen waarbij het dunne lichaam het materiaalverlies aanzienlijk vermindert. Niet geschikt voor het zagen van populier.

Machines: Multiripping-machines.

Kenmerken: ATB-tand van 10°.

Materiaal: Zacht en hard hout gedroogd bij een max. vochtigheidsgraad van 15%.

Saw blades suitable for ripping where the thin body greatly reduces material wastes. Not suitable for cutting poplar.

Machines: Multiripping machines.

Features: ATB 10° tooth.

Material: Soft and hard wood dried at max 15% humidity rate.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	KN	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		KN	Code	SAP
225	2,5	1,8	70	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0100	F03F502843
250	2,8	2,0	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 0200	F03F502845
250	2,8	2,0	60	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0300	F03F502847
250	2,8	2,0	70	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0400	F03F502849
250	2,8	2,0	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 0500	F03F502851
280	2,8	2,0	80	18+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 0600	F03F502853
300	2,8	2,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 0700	F03F502855
300	2,8	2,0	60	20+2+2	4CH 21x5	LM03 0800	F03F502857
300	2,8	2,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM03 0900	F03F502859
300	2,8	2,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 1000	F03F502861
320	3,0	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 1100	F03F502863
320	3,0	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 1200	F03F502865
350	3,0	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4	LM03 1300	F03F502867
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM03 1400	F03F502869
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM03 1500	F03F502871
350	3,0	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 1600	F03F502873
350	3,0	2,2	90	24+2+2	4CH 20x7	LM03 1700	F03F505808

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
--------------------	--------------	--------------

Langs zagen van zachthout
Ripping of softwood
Langs zagen van hardhout
Ripping of hardwood



LM04

HW - Multiripping zaagbladen met ruimers HW - Multiripping saw blades with rakers

Zaagbladen geschikt voor langs zagen.

Machines: Multiripping-machines.

Kenmerken: ATB-tand van 10°.

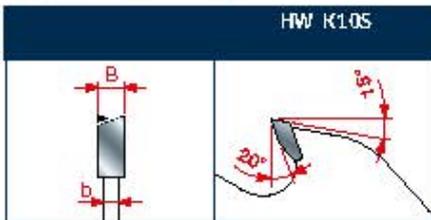
Materiaal: Zacht en hard hout gedroogd bij een vochtigheidsgraad van 15%.

Saw blades suitable for ripping.

Machines: Multiripping machines.

Features: ATB 10° tooth.

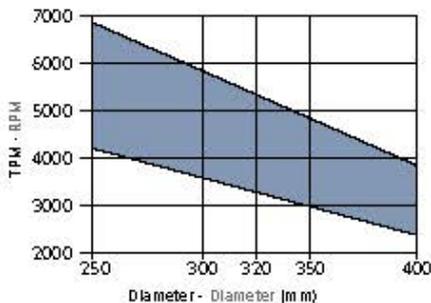
Material: Soft and hard wood dried at 15% humidity rate.



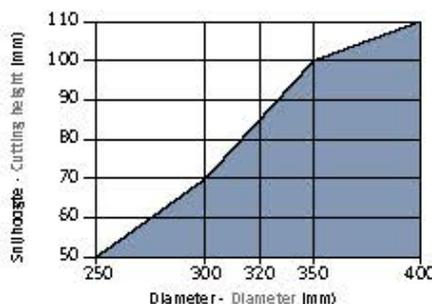
Kenmerken van tanden - Tooth features

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	KN	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		KN	Code	SAP
250	3,2	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0100	F03F502891
250	3,2	2,2	60	20+2+2	4CH 21x5	LM04 0200	F03F502893
250	3,2	2,2	70	20+2+2	4CH 21x5	LM04 0300	F03F502895
250	3,2	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 0400	F03F502897
300	3,2	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0500	F03F502899
300	3,2	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM04 0600	F03F502901
300	3,2	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM04 0700	F03F502903
300	3,2	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 0800	F03F502906
320	3,2	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0900	F03F502908
320	3,2	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1000	F03F502910
350	3,5	2,5	70	24+2+4	4CH 21x5	LM04 2400	F03F506243
350	3,5	2,5	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 2500	F03F506244
350	3,5	2,5	30	28+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM04 1100	F03F502912
350	3,5	2,5	60	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1200	F03F502914
350	3,5	2,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1300	F03F502916
350	3,5	2,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1400	F03F502919
350	3,5	2,5	90	28+2+4	4CH 21x5	LM04 2200	F03F502935
400	4,0	2,8	30	28+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM04 1500	F03F502921
400	4,0	2,8	70	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1600	F03F502923
400	4,0	2,8	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1700	F03F502926



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



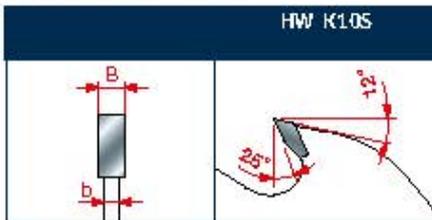
Maximale snijdiepte op basis van blad-diameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

■ Massief hout
Solid wood

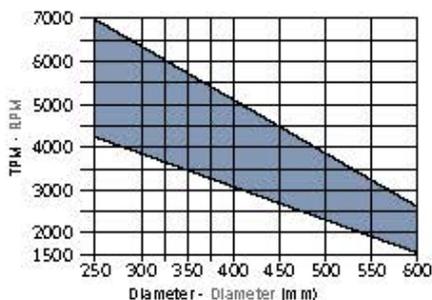
Langs zagen van zacht hout
Ripping of softwood
Langs zagen van hardhout
Ripping of hardwood

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	

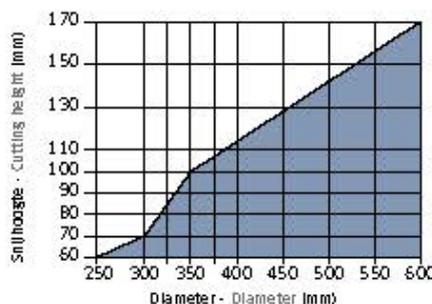
LM05



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale snijdiepte op basis van bladdiameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massief hout
Solid wood

HW - Multiripping zaagbladen met ruimers HW - Multiripping saw blades with rakers

Zaagbladen voor het langs zagen van extra dik timmerhout. Met name geschikt in houtzagerijen voor het snijden van hout met vochtigheidsgraad boven 10%.
Machines: Multiripping-machines.

Kenmerken: Vlakke tand.

Materiaal: Zacht en hard hout en hout met lange vezels.

Saw blades for ripping extra thick timber. Particularly suitable in sawmills for cutting wood with humidity rate over 10%.

Machines: Multiripping machines.

Features: Flat tooth.

Material: Soft and hard wood and long fibre wood.

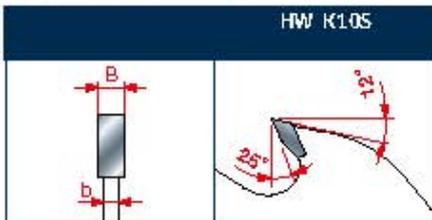
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	KN	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		KN	Code	SAP
250	3,4	2,2	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0100	F03F502973
250	3,4	2,2	60	16+2+2	4CH 21x5	LM05 0200	F03F502975
250	3,4	2,2	70	16+2+2	4CH 21x5	LM05 0300	F03F502977
250	3,4	2,2	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 0400	F03F502979
300	3,4	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0500	F03F502981
300	3,4	2,2	60	20+2+2	4CH 21x5	LM05 0600	F03F502983
300	3,4	2,2	70	20+2+2	4CH 21x5	LM05 0700	F03F502985
300	3,4	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 0800	F03F502990
320	3,4	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0900	F03F502993
320	3,4	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1000	F03F502995
350	3,7	2,5	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1100	F03F502997
350	3,7	2,5	50	20+2+4	2CH 10x4	LM05 1200	F03F502999
350	3,7	2,5	60	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1300	F03F503001
350	3,7	2,5	70	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1400	F03F503003
350	3,7	2,5	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1500	F03F503005
350	3,7	2,5	90	20+2+4	4CH 21x5	LM05 4100	F03F503060
380	4,0	2,8	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1600	F03F503007
380	4,0	2,8	70	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1700	F03F503009
380	4,0	2,8	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1800	F03F503011
400	4,0	2,8	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1900	F03F503013
400	4,0	2,8	50	24+2+4	2CH 10x4	LM05 2000	F03F503015
400	4,0	2,8	70	24+2+4	4CH 21x5	LM05 2100	F03F503017
400	4,0	2,8	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 2200	F03F503019
450	4,4	3,0	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 2400	F03F503023
450	4,4	3,0	50	24+2+4	2CH 10x4	LM05 2500	F03F503025
450	4,4	3,0	70	24+2+4	4CH 21x5	LM05 2600	F03F503027
450	4,4	3,0	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 2700	F03F503029
500	4,8	3,5	30	28+2+4	FT02+2CH 10x4	LM05 2900	F03F503033
500	4,8	3,5	50	28+2+4	2CH 10x4	LM05 3000	F03F503036
500	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM05 3100	F03F503039
500	4,8	3,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 3200	F03F503041
550	4,8	3,5	30	28+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 3400	F03F503045
550	4,8	3,5	50	28+2+4	2CH 10x4	LM05 3500	F03F503047
550	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM05 3600	F03F503050
550	4,8	3,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 3700	F03F503052
600	5,2	3,5	30	32+2+4	2CH 10x4	LM05 4200	F03F505860
600	5,2	3,5	80	32+2+4	4CH 21x5	LM05 3900	F03F503056

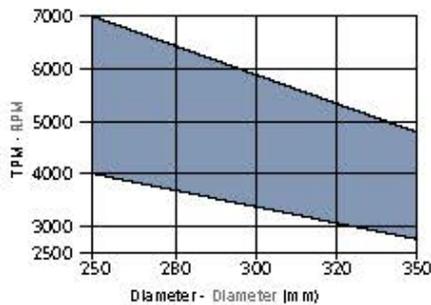
Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	

Langs zagen van zacht hout
Ripping of softwood
Langs zagen van hard hout
Ripping of hardwood

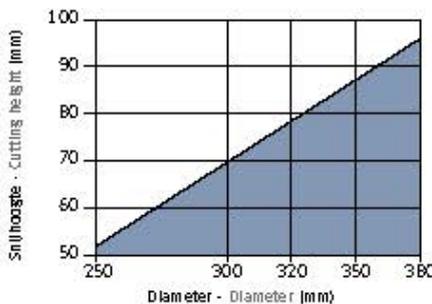
LM06



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale snijdiepte op basis van blad diameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

■ Massief hout
Solid wood

HW - Multiripping zaagbladen met verhoogde zaagsnede HW - Increased kerf multiripping saw blades

Zaagbladen voor het langs zagen van extra dik timmerhout. Het meest geschikt in houtzagerijen bij het zagen van nat hout en hout met een hoog harsgehalte.

Machines: Multiripping-machines.

Kenmerken: Vlakke tand.

Materiaal: Zacht en hard hout, en hout met lange vezels met een vochtigheidsgraad boven 10%.

Saw blades for ripping extra thick timber. Most suitably employed in sawmills when cutting wet wood and with a high resin content.

Machines: Multiripping machines.

Features: Flat tooth.

Material: Humid over 10% soft and hard wood and long fibre wood.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	KN	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		KN	Code	SAP
250	4,2	3,0	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0100	F03F503104
250	4,2	3,0	60	16+2+2	4CH 21x5	LM06 0200	F03F503106
250	4,2	3,0	70	16+2+2	4CH 21x5	LM06 0300	F03F503108
250	4,2	3,0	80	16+2+2	2CH 21x5+2CH1 3x5	LM06 0400	F03F503110
300	3,5	2,5	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 1500	F03F503133
300	3,5	2,5	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1600	F03F503135
300	4,2	3,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0500	F03F503113
300	4,2	3,0	60	20+2+2	4CH 21x5	LM06 0600	F03F503115
300	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 0700	F03F503117
300	4,2	3,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 0800	F03F503119
320	4,2	3,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0900	F03F503121
320	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 1900	F03F503140
320	4,2	3,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1000	F03F503123
350	4,2	3,0	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM06 1100	F03F503125
350	4,2	3,0	50	20+2+4	2CH 10x4	LM06 1800	F03F503138
350	4,2	3,0	60	20+2+4	4CH 21x5	LM06 1200	F03F503127
350	4,2	3,0	70	20+2+4	4CH 21x5	LM06 1300	F03F503129
350	4,2	3,0	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1400	F03F503131

Langs zagen van zacht hout
Ripping of softwood
Langs zagen van hard hout
Ripping of hardwood

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	

LM07

HW - Zaagbladen met dikke zaagsnede en ruimers HW - Shoulder thick kerf saw blades with rakers

Zaagbladen voor schulpen (zagen in lengterichting). Essentieel voor het waarborgen van de juiste verdeling van laterale krachten die ontstaan door gebogen planken bij zwaar gebruik. Gebruik als schouderzaagblad op multiripping-machines.

Machines: Multiripping-machines.

Kenmerken: Vlakke tand.

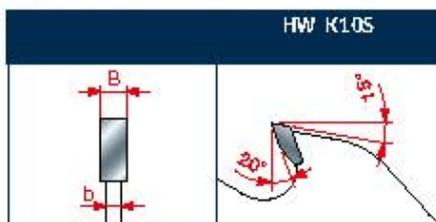
Materiaal: Massief hard en zacht hout, gedroogd en nat.

Saw blades for ripping. Essential for ensuring correct distribution of lateral forces created by crooked plank in heavy duty use. Use as a shoulder saw blade on multiripping machines.

Machines: Multiripping machines.

Features: Flat tooth.

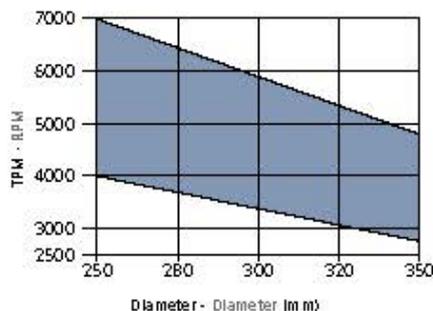
Material: Solid hard and softwood, dried and wet.



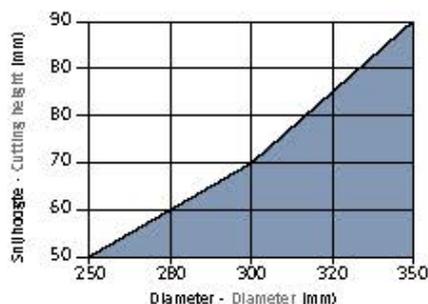
Kenmerken van tanden - Tooth features

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	KN	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		KN	Code	SAP
250	5,5	3,5	30	16+2+2	2CH 10X4 + FT02	LM07 0100	F03F503141
250	5,5	3,5	60	16+2+2	4CH 21X5	LM07 0200	F03F503143
250	5,5	3,5	70	16+2+2	4CH 21X5	LM07 0300	F03F503145
250	5,5	3,5	80	16+2+2	2CH 13X5+2CH 21X5	LM07 0400	F03F503147
300	5,5	3,5	30	20+2+2	2CH 10X4 + FT02	LM07 0500	F03F503149
300	5,5	3,5	60	20+2+2	4CH 21X5	LM07 0600	F03F503151
300	5,5	3,5	70	20+2+2	4CH 21X5	LM07 0700	F03F503153
300	5,5	3,5	80	20+2+2	2CH 13X5+2CH 21X5	LM07 0800	F03F503155
320	5,5	3,5	30	20+2+2	2CH 10X4 + FT02	LM07 0900	F03F503157
320	5,5	3,5	80	20+2+2	2CH 13X5+2CH 21X5	LM07 1000	F03F503159
350	5,5	3,5	30	24+2+4	2CH 10X4 + FT02	LM07 1100	F03F503161
350	5,5	3,5	60	24+2+4	4CH 21X5	LM07 1200	F03F503163
350	5,5	3,5	70	24+2+4	4CH 21X5	LM07 1300	F03F503165
350	5,5	3,5	80	24+2+4	4CH 21X5	LM07 1400	F03F503167



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale snijdiepte op basis van bladdiameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massief hout
Solid wood

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	

Langs zagen van zacht hout
Ripping of softwood
Langs zagen van hard hout
Ripping of hardwood

LM08

HW - Multiripping zaagbladen met ultrasnelle zaagsnede HW - Ultra-thin kerf multiripping saw blade

Zaagbladen voor het langs zagen, vooral geschikt wanneer het verlies tot een minimum beperkt moet worden. **Uitboren en spiebanen optioneel niet beschikbaar. Het wordt aangeraden om het zaagblad regelmatig te reinigen om de accumulatie van hars te voorkomen.**

Machines: Vormdraaiers en splijtmachines.

Kenmerken: Vlakke tand (P) of ATB-tand.

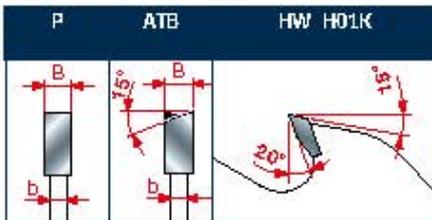
Materiaal: Zacht en hard hout van goede kwaliteit gedroogd bij een max. vochtigheidsgraad van 10%.

Saw blades for ripping, mostly suited when wastes must be brought down to a minimum. **Reboring and keyways optional not available. We recommend the saw blade to be regularly cleaned in order to prevent the formation of resin deposits.**

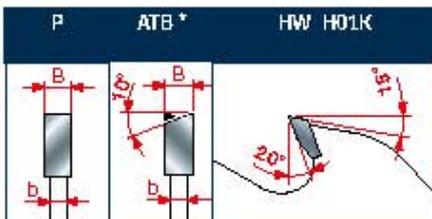
Machines: Moulders and deaving machines.

Features: Flat tooth (P) or ATB tooth.

Material: Good quality soft and hard wood dried at max 10% humidity rate.

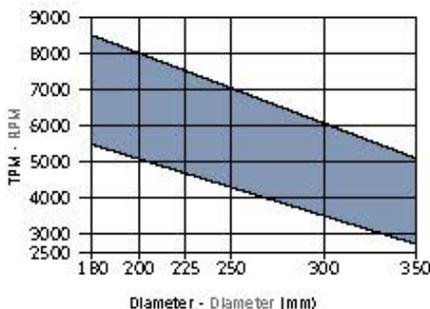


Kenmerken van tanden - Tooth features



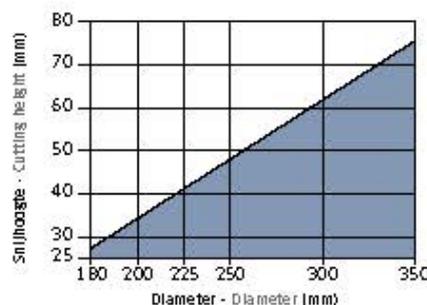
Kenmerken van tanden - Tooth features

D	B	b	d	Z	NL - KN	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL - KN	Code	SAP
180	1,5	1,0	40	24	P	2CH 12x5	LM08 0100 F03F503169
180	1,5	1,0	60	24	P	FT 3/10/75	LM08 0200 F03F503171
200	1,5	1,0	40	28	P	2CH 12x5	LM08 0300 F03F503173
200	1,5	1,0	60	28	P	FT 3/10/75	LM08 0400 F03F503176
200	1,5	1,0	60	36	ATB*	FT 3/10/75	LM08 0500 F03F503179
200	1,7	1,2	50	36	ATB*		LM08 0600 F03F503182
200	1,7	1,2	60	36	ATB*	FT 3/10/75	LM08 2800 F03F503240
225	1,5	1,0	40	28	P	2CH 12x5	LM08 0700 F03F503185
225	1,5	1,0	60	28	P	FT 3/10/75	LM08 0800 F03F503188
225	1,5	1,0	70	28	P	2CH 21x5	LM08 0900 F03F503191
225	1,5	1,0	40	36	ATB	2CH 12x5	LM08 1000 F03F503194
225	1,5	1,0	60	36	ATB	FT 3/10/75	LM08 1100 F03F503197
225	1,5	1,0	70	36	ATB	2CH 21x5	LM08 1200 F03F503200
225	1,7	1,2	65	36	ATB	FT 3/10/80	LM08 1300 F03F503203
250	1,7	1,2	40	24	P	2CH 12x5	LM08 1400 F03F503206
250	1,7	1,2	60	24	P	FT 3/10/75	LM08 1500 F03F503209
250	1,7	1,2	70	24	P	2CH 21x5	LM08 1600 F03F503212
250	1,7	1,2	40	36	ATB*	2CH 12x5	LM08 1700 F03F503215
250	1,7	1,2	60	36	ATB*	FT 3/10/75	LM08 1800 F03F503218
250	1,7	1,2	70	36	ATB	2CH 21x5	LM08 1900 F03F503223
250	2,2	1,6	50	30	ATB*	2CH 21x5	LM08 2500 F03F503237
250	2,2	1,6	60	30	ATB*	2CH 21x5	LM08 2600 F03F503238
250	2,2	1,6	70	30	ATB*	2CH 21x5	LM08 2700 F03F503239
255	1,7	1,2	70	24	P	2CH 21x5	LM08 2400 F03F503236
280	2,2	1,6	60	36	ATB	FT 3/10/75	LM08 2200 F03F503232
300	2,2	1,6	50	36	ATB		LM08 2000 F03F503226
300	2,2	1,6	70	36	ATB	2CH 21x5	LM08 2300 F03F503235
350	2,5	1,8	50	40	ATB		LM08 2100 F03F503229



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale snijdiepte op basis van blad-diameter.

Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Langs zagen van zacht hout

Ripping of softwood

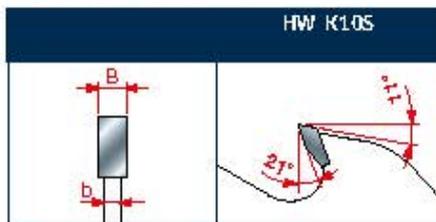
Langs zagen van hard hout

Ripping of hardwood

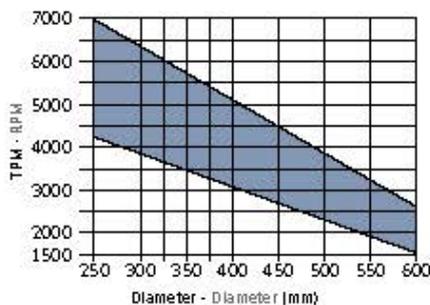
Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	

LM10

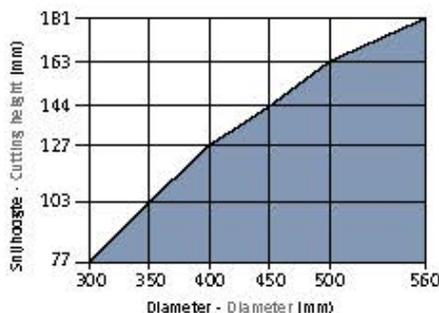
new



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale snijdiepte op basis van blad-diameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massief hout
Solid wood

Langs zagen van zacht hout
Ripping of softwood

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
●		

HW - Multiripping zaagbladen met ruimers voor nat zacht hout HW - Multiripping saw blades with rakers for soft wet wood

Zaagbladen voor het schulpen (zagen in lengterichting) van extra dik hout. Het meest geschikt voor gebruik in houtzagerijen bij het snijden van nat hout en hout met een hoog harsgehalte.

Machines: multiripping-machines, met enkel of dubbel asgat.

Kenmerken: vlakke tand. De speciale gootjes zijn ontworpen voor een aanzienlijk betere spaanafvoer met behulp van de inwendige ruimsleuven. Het zaagblad blijft langer schoon en zo wordt voorkomen dat de snijkanten snel bot worden.

Materiaal: nat zacht hout (bijv. grenenhout, sparrenhout, populierenhout).

Saw blades for ripping extra thick timber. Most suitably employed in sawmills when cutting wet wood and with a high resin content.

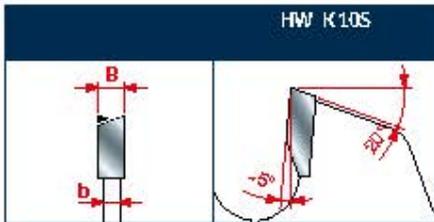
Machines: Multiripping machines, single or double arbor.

Features: Flat tooth. The special gullets are designed to significantly improve chip evacuation with the support of the internal rakers slots. The blade stays cleaner for longer, therefore limiting the dull-wear of the cutting edges.

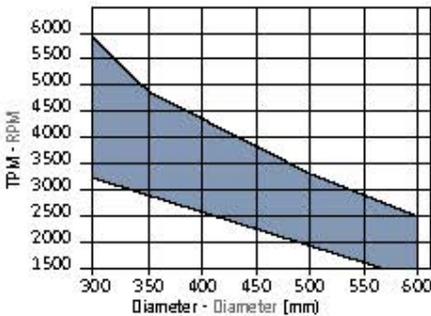
Material: Wet softwood (e.g. pine, spruce, poplar).

	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN KN	Code Code	SAP SAP
new	350	3,9	2,5	50	18+2+2		LM1035001	F03FS07701
new	400	4,4	3,0	50	18+2+2		LM1040001	F03FS07702
new	450	4,8	3,0	50	18+2+4		LM1045001	F03FS07703
new	500	5,2	3,5	50	18+2+4		LM1050001	F03FS07704
new	560	5,5	3,5	50	18+2+4		LM1056001	F03FS07705

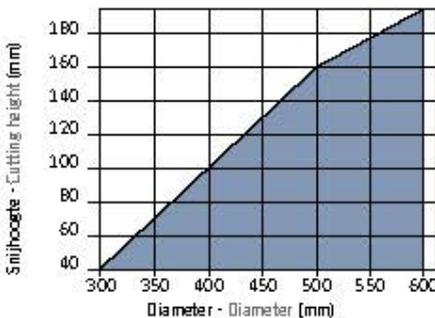
LU1A



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale snijdiepte op basis van bladdiameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

■ Massief hout
Solid wood

HW - Zaagbladen voor radiaal- en pendelzaagmachines HW - Saw blades for radial and pendulum machines

Zaagbladen geschikt voor dwars zagen.

Machines: Radiaal-, pendel- en draagbare machines.

Kenmerken: ATB-tand van 15° met negatieve snijhoek.

Materiaal: Zacht, hard, gedroogd en nat massief hout.

Saw blades suitable for crosscutting.

Machines: Radial, pendulum and portable machines.

Features: ATB 15° tooth with negative cutting angle.

Material: Soft, hard, dried and wet solid wood.

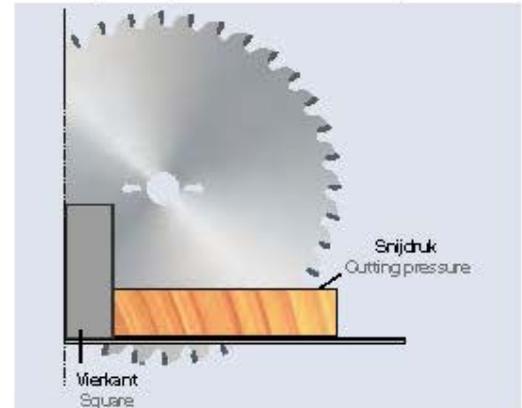
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

FT03: 2/7/42 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
300	4,4	3,0	30	36	FT02	LU1A 0100	F03F504572
350	4,4	3,0	30	42	2/10/60	LU1A 0200	F03F504573
400	4,4	3,0	30	48	FT02	LU1A 0300	F03F504574
450	4,4	3,0	30	54	FT03	LU1A 0400	F03F504575
500	4,8	3,2	30	60	2/10/60	LU1A 0500	F03F504576
550	4,8	3,2	30	72	2/10/60	LU1A 0600	F03F504577
600	5,0	3,5	30	72	FT02	LU1A 0700	F03F504578

Werken met spindel over het werkstuk

Working with spindle over the workpiece



Ultiem	Hoog	Goed
Ultimate	High	Good

Dwars snijden van zachthout
Cross cutting of softwood

Dwars snijden van hardhout
Cross cutting of hardwood

LU1B

HW - Zaagbladen voor timmerwerk HW - Saw blades for carpentry works

Zaagbladen geschikt voor langs en dwars zagen.

Machines: Tafelzaagmachines, draagbare machines.

Kenmerken: ATB-/afgeschuinde tand met positieve snijhoek.

Materiaal: Zacht en hard massief hout en panelen, zelfs in geval van nagels, nietjes en metaalrestjes.

Saw blades suitable for ripping and crosscutting.

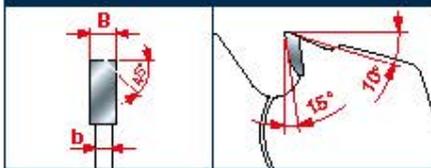
Machines: Table saws, portable machines.

Features: ATB/bevelled tooth with positive cutting angle.

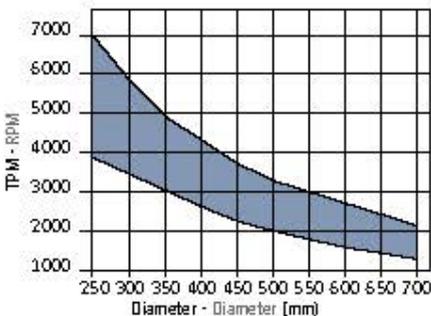
Material: Soft and hard solid wood and panels, even in case of nails or metal clips.



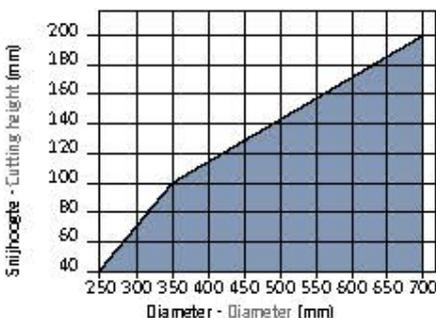
HW K10S



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale snijdiepte op basis van bladdiameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massief hout
Solid wood

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

FT03: 2/7/42 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
250	3,4	2,2	30	18	FT01	LU1B 0100	F03FS04579
300	3,4	2,2	30	20	FT01	LU1B 0200	F03FS04580
315	3,4	2,2	30	20	FT01	LU1B 0300	F03FS04582
350	3,7	2,5	30	24	FT02	LU1B 0400	F03FS04583
400	4,0	2,8	30	28	2/10/60	LU1B 0500	F03FS04585
450	4,2	3,0	30	32	FT03	LU1B 0600	F03FS04586
500	4,4	3,2	30	36	FT03	LU1B 0700	F03FS04587
550	4,8	3,5	30	44	2/10/60	LU1B 0800	F03FS04588
600	5,2	4,0	30	48	FT03	LU1B 0900	F03FS04589
650	5,6	4,2	30	54	FT02	LU1B 1000	F03FS08324
700	5,6	4,2	30	60	2/10/60	LU1B 1100	F03FS05892

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
		●
		●

Langs en dwars snijden van zachthout
Ripping and cross cutting of softwood

Langs en dwars snijden van hardhout
Ripping and cross cutting of hardwood

LU1C

HW - Zaagbladen voor massief hout HW - Saw blades to cut solid wood

Zaagbladen geschikt voor langs zagen massief hout. Met spaanbegrenzer.

Machines: Paneelzagen, multiripping-machines.

Kenmerken: ATB-tand van 10° met positieve snijhoek.

Materiaal: Zacht en hard massief hout, ook met knopen.

Saw blades suitable for ripping.

Machines: Table saws, multiripping machines.

Features: ATB 10° tooth with positive cutting angle.

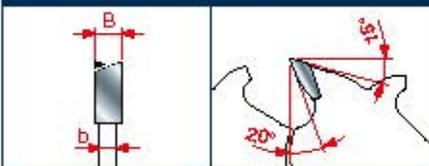
Material: Soft and hard solid wood, also with loose knots.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

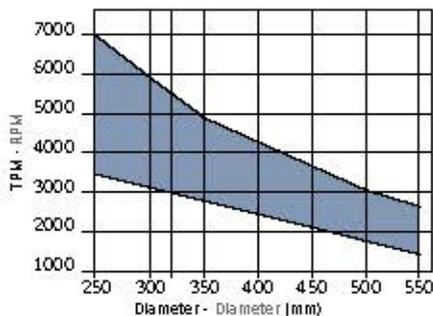
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



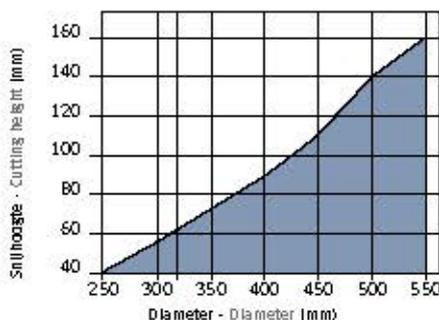
HW HD1K



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van bladdiameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale snijdiepte op basis van bladdiameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

■ Massief hout
Solid wood

D	B	b	d	Z	NL - KN NL - KN	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	22	FT01	LU1C 0100	F03F504590
250	3,2	2,2	70	22	4CH 21x5	LU1C 0200	F03F504592
300	3,2	2,2	30	26	FT01	LU1C 0400	F03F504595
300	3,2	2,2	35	26		LU1C 0500	F03F504597
300	3,2	2,2	70	26	4CH 21x5	LU1C 0700	F03F504599
315	3,2	2,2	30	28	FT01	LU1C 0800	F03F504601
350	3,5	2,5	30	30	FT02	LU1C 1000	F03F504603
350	3,5	2,5	35	30		LU1C 1100	F03F504605
350	3,5	2,5	70	30	4CH 21x5	LU1C 1200	F03F504607
400	4,0	2,8	30	34	2/10/60	LU1C 1300	F03F504609
450	4,4	3,0	30	38	2/10/60	LU1C 1400	F03F504611
500	4,4	3,2	30	42	2/10/60	LU1C 1500	F03F504612
550	4,4	3,5	30	48	2/10/60	LU1C 1600	F03F504613

Langs zagen van zachthout
Ripping of softwood
Langs zagen van hardhout
Ripping of hardwood

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	

LU1D

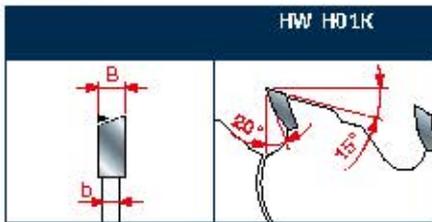
HW - Zaagbladen voor massief hout HW - Saw blades to cut solid wood

Zaagbladen geschikt voor langs zagen van massief hout.
Machines: paneelzagen, multiripping-machines.
Kenmerken: ATB-tand van 10° met positieve snijhoek.
Materiaal: Zacht, hard en tropisch massief hout zonder knopen.
 Saw blades suitable for ripping.
Machines: Table saws, multiripping machines.
Features: ATB 10° tooth with positive cutting angle.
Material: Soft, hard and exotic solid wood without loose knots.

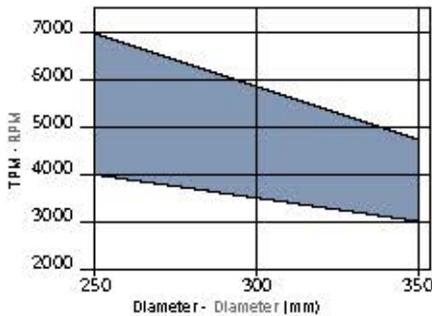


FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

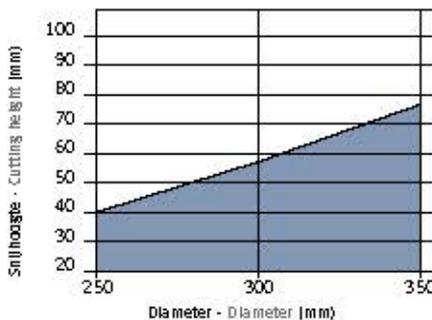
D	B	b	d	Z	NL - KN		Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL - KN		Code	SAP
250	3,2	2,2	30	24	FT01	AV	LU1D 0100	F03FS04615
250	3,2	2,2	70	24	4CH 21X5	AV	LU1D 0200	F03FS04617
300	3,2	2,2	30	28	FT01	AV	LU1D 0500	F03FS04620
300	3,2	2,2	60	28	4CH 21X5	AV	LU1D 0600	F03FS04622
300	3,2	2,2	70	28	4CH 21X5	AV	LU1D 0800	F03FS04624
350	3,5	2,5	30	32	FT02	AV	LU1D 1100	F03FS04628
350	3,5	2,5	70	32	4CH 21X5	AV	LU1D 1000	F03FS04626



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
 Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale snijdiepte op basis van bladdiameter.
 Maximum depth of cut based on the blade diameter.

■ Massief hout
 ■ Solid wood

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
--------------------	--------------	--------------

Langs zagen van zacht hout
 Ripping of softwood

Langs zagen van hardhout
 Ripping of hardwood

LU1E

HW - Zaagbladen voor massief hout - dunne zaagsnede

HW - Saw blades to cut solid wood - Thin kerf

Zaagbladen geschikt voor langs zagen. De lagere snijhoogte maakt de toevoer van werkstukken eenvoudiger.

Machines: Tafelzagen, draagbare machines.

Kenmerken: Vlakke tand met positieve snijhoek en anti-kickback teeth

Materiaal: Zacht en hard gedroogd hout, ook met knopen.

Saw blades suitable for ripping. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier.

Machines: Table saws, portable machines.

Features: Flat tooth with positive cutting angle and anti-kickback device.

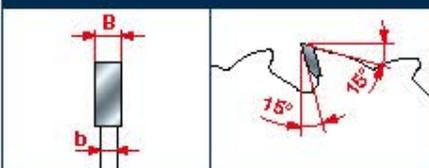
Material: Soft and hard dried wood, also with loose knots.



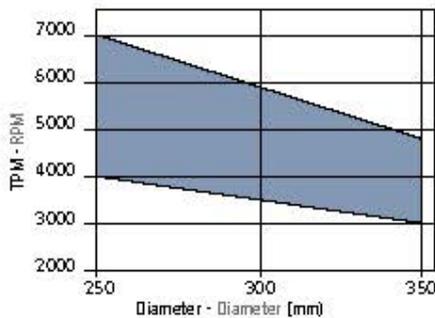
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
250	2,5	1,6	30	24	FT01	LU1E 0100	F03F504630
300	2,6	1,8	30	24		LU1E 0500	F03F504638
300	2,7	1,8	25	28		LU1E 0200	F03F504632
300	2,7	1,8	30	28	FT01	LU1E 0300	F03F504634
350	3,0	2,2	30	32	FT01	LU1E 0400	F03F504636

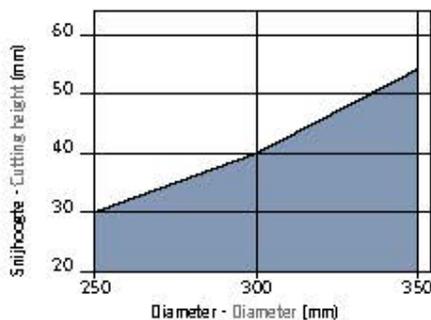
HW HD1K



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale snijdiepte op basis van bladdiameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massief hout
Solid wood

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Langs snijden van massief hout Ripping of solid wood		●	
Dwars snijden van massief hout Cross cutting of solid wood			●
Houtcomposieten Wood composites			●

LU1F

HW - Zaagbladen voor massief hout - dunne zaagsnede HW - Saw blades to cut solid wood - Thin kerf

Zaagbladen geschikt voor langs zagen. De lagere snijhoogte maakt de toevoer van werkstukken eenvoudiger.

Machines: Tafelzagen, draagbare machines.

Kenmerken: ATB-tand van 10° met positieve snijhoek.

Materiaal: Zacht en hard gedroogd hout, zonder knopen.

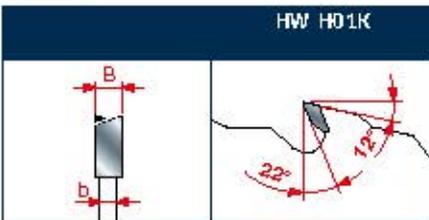
Saw blades suitable for ripping. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier.

Machines: Table saws, portable machines.

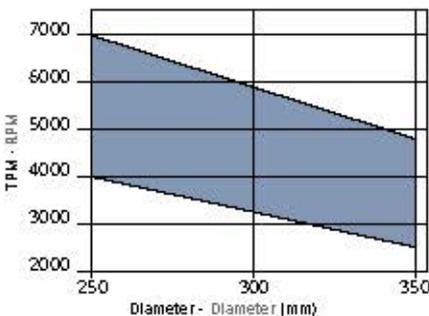
Features: ATB 10° tooth with positive cutting angle.

Material: Soft and hard dried wood, without loose knots.

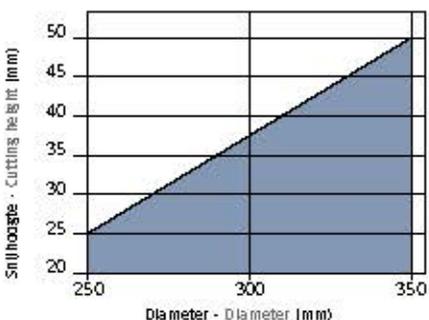
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van bladdiameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale snijdiepte op basis van bladdiameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massief hout
Solid wood

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
250	2,5	1,6	30	24	FT01	LU1F 0100	F03FS04640
300	2,7	1,8	30	28	FT01	LU1F 0200	F03FS04642
350	3,0	2,2	30	32	FT01	LU1F 0300	F03FS04644

Ultiem	Hoog	Goed
Ultimate	High	Good

Langs zagen van zacht hout
Ripping of softwood

Langs zagen van hardhout
Ripping of hardwood



LU1G

HW - Zaagbladen voor het zagen van massief hout - ronde tand aan de zijkant

HW - Saw blades to cut solid wood - rounded teeth on the side

Zaagbladen geschikt voor het langs snijden met fijne afwerking en zonder krassen, om een perfect glad oppervlak te krijgen.

Machines: Tafelzagen.

Kenmerken: Rechte tand, afgerond aan de zijkant, met positieve snijhoek.

Materiaal: Zachthout.

Saw blades suitable for ripping with fine cutting finish and without scratching, in order to achieve a perfectly smoothed surface.

Machines: Table saws.

Features: Straight tooth, rounded on the side, with positive cutting angle.

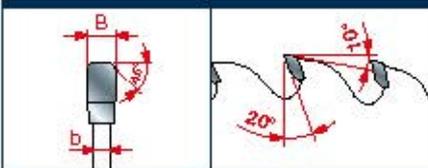
Material: Softwood.



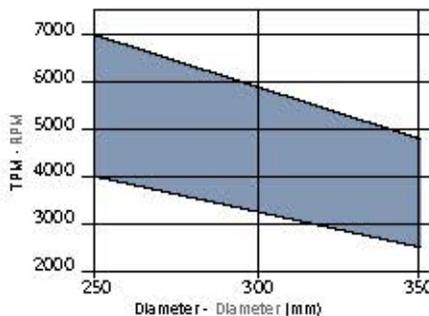
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
250	3,0	2,0	30	40	FT01	LU1G 0100	F03F504646
300	3,0	2,0	30	48	FT01	LU1G 0200	F03F504647
350	3,2	2,2	30	60	FT01	LU1G 0300	F03F504648

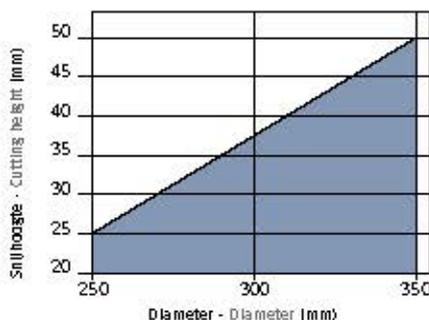
HW HD1K



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale snijdiepte op basis van blad-diameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

■ Massief hout
Solid wood

Vergelijking tussen het snijprofiel van een standaard zaagblad en een zaagblad met aan de zijkant afgeronde tanden.

Comparison between the cut of a conventional saw blade and a saw blade equipped with teeth that is rounded on the side.



Conventionele zaagbladen
Conventional saw blades



LU1G zaagbladen
LU1G saw blades

Langs zagen van zacht hout
Ripping of softwood

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
●		

LU1H

HW - Zaagbladen om massief hout te snijden - dunne zaagsnede

HW - Saw blades to cut solid wood - Thin kerf

Zaagbladen geschikt voor langs en dwars zagen van massief hout. De lagere snijhoogte maakt de toevoer van werkstukken eenvoudiger.

Machines: Tafelzagen, draagbare machines.

Kenmerken: ATB-tand van 15° met positieve snijhoek.

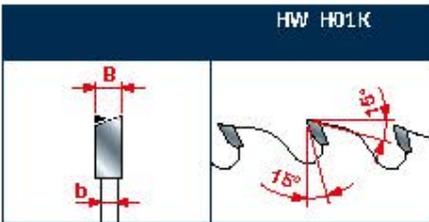
Materiaal: Zacht en hard massief hout van goede kwaliteit.

Saw blades suitable for ripping and crosscutting. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier.

Machines: Table saws, portable machines.

Features: ATB-tooth with positive cutting angle.

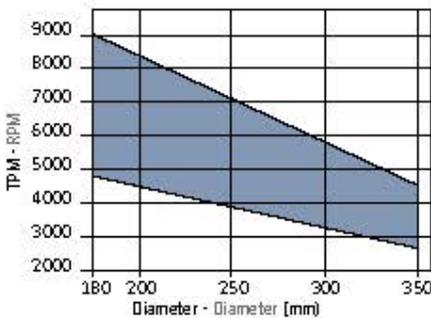
Material: Good quality, soft and hard solid wood.



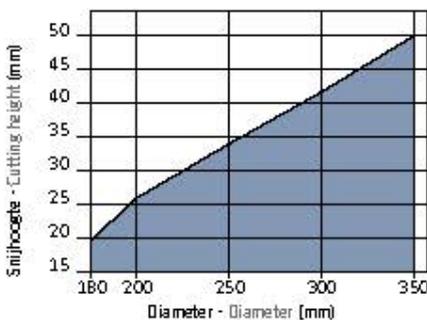
Kenmerken van tanden - Tooth features

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
180	1,5	1,0	30	40	2/7/42	LU1H 0100	F03F504649
185	1,5	1,0	25,4	40		LU1H 0200	F03F504650
200	1,5	1,0	30	40	2/7/42	LU1H 0300	F03F507131
200	1,5	1,0	30	60	2/7/42	LU1H 0400	F03F504651
205	1,5	1,0	25,4	40		LU1H 0500	F03F504652
205	1,5	1,0	25,4	60		LU1H 0600	F03F504653
250	2,5	1,6	30	48	FTD1	LU1H 0700	F03F504655
250	2,5	1,6	30	60	FTD1	LU1H 0800	F03F504657
250	2,8	2,0	30	30	2/10/60	LU1H 1500	F03F504670
250	2,8	2,0	30	40	2/10/60	LU1H 1600	F03F507127
300	2,8	2,0	30	36	FTD1	LU1H 1400	F03F504668
300	2,8	2,0	30	54	FTD1	LU1H 0900	F03F504659
300	2,8	2,0	35	54		LU1H 1000	F03F504661
300	2,8	2,0	30	72	FTD1	LU1H 1100	F03F504663
350	3,0	2,2	30	60	FTD1	LU1H 1200	F03F504665
350	3,0	2,2	30	84	FTD1	LU1H 1300	F03F504667



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale snijdiepte op basis van bladdiameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massief hout
Solid wood

Langs en dwars snijden van zacht hout
Ripping and crosscutting of softwood
Langs en dwars snijden van hardhout
Ripping and crosscutting of hardwood
Houtcomposieten
Wood composites

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	
		●

LU11

HW - Zaagbladen om massief houten lijsten te zagen HW - Saw blades to cut solid wood frames

Zaagbladen geschikt voor dwars zagen. Zonder versplinteren van lijsten en eindstukken van eerder geprofileerde profielen, waarbij de profielen gekoppeld moeten zijn voor een perfecte aansluiting, zelfs als ze bedekt zijn met verf, kalk of andere schurende en fijne materialen.

Machines: Verstekzagen met enkele of dubbele kop.

Kenmerken: ATB-tand van 20° met positieve snijhoek.

Materiaal: Zacht en hard hout.

Saw blades suitable for crosscutting. Without splintering frames and end trims of previously profiled items, where the items have to be coupled to perfectly match, even if they are covered with paint, chalk and other abrasive and fine materials.

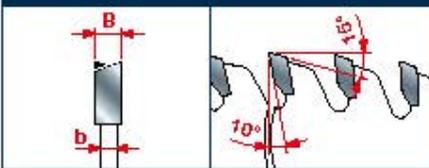
Machines: Single or double-head miter saws.

Features: ATB 20° tooth with positive cutting angle.

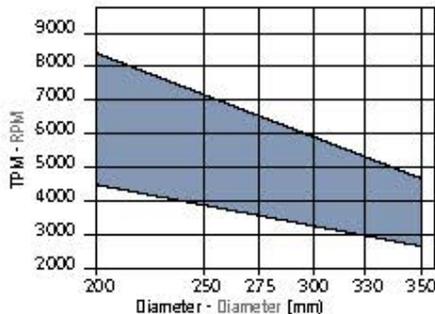
Material: Soft and hard wood.



HW HOOK



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
200	2,95	2,5	30	64	2/7/42	LU11 0100	F03F504673
250	2,95	2,5	20	80	2/6/32	LU11 0200	F03F504675
250	2,95	2,5	30	80	FT02	LU11 0300	F03F504677
250	2,95	2,5	30	96	FT02	LU11 0400	F03F504679
275	2,95	2,5	20	84	2/6/32	LU11 0500	F03F504681
300	2,95	2,5	30	96	FT02	LU11 0600	F03F504682
300	2,95	2,5	30	112	FT02	LU11 0700	F03F504684
330	3,45	3,0	30	96	FT02	LU11 0800	F03F504686
350	3,45	3,0	30	108	FT02	LU11 0900	F03F504688

Lijsten
Frames

Ultiem
Ultimate

Hoog
High

Goed
Good

LU1L

HW - Zaagbladen om massief houten lijsten te zagen HW - Saw blades to cut solid wood frames

Geschikt voor dwars zagen. High-Performance blad, met uitstekend snijresultaat zonder splinteren, perfect afgewerkt glad oppervlak, wordt aanbevolen voor lijsten en profielen waarvan de snede aan de voorkant zichtbaar blijft.

Machines: Verstekzagen met enkele of dubbele kop.

Kenmerken: Vlak - ATB 10° tand met axiaal 15° en positieve snijhoek.

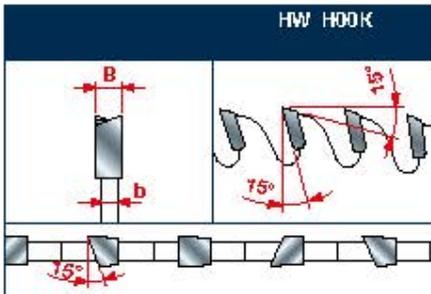
Materiaal: Hard- en zacht hout.

Suitable for crosscutting. High-performance saw blades, with excellent cut and without splintering; finished and perfectly smooth surface, which is specifically recommended for frames' and profiles' end trims whose front-end cut keeps visible.

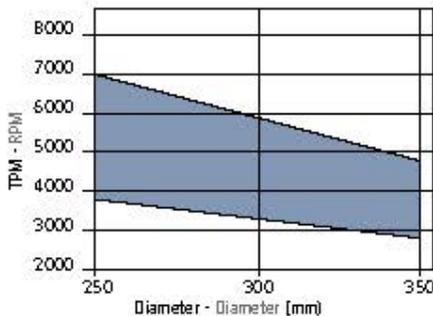
Machines: Single or double-head miter saws.

Features: Flat - ATB 10° tooth with axial 15° and positive cutting angle.

Material: Soft and hardwood.



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
250	3,0	2,2	30	100	FT01	LU1L 0100	F03F504690
250	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0200	F03F504691
255	3,0	2,2	25,4	100		LU1L 0300	F03F504692
255	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 0400	F03F504693
300	3,0	2,2	30	100	FT01	LU1L 0500	F03F504694
300	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0600	F03F504695
305	3,0	2,2	25,4	100		LU1L 0700	F03F504696
305	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 0800	F03F504697
305	3,0	2,2	30	100		LU1L 1100	F03F506410
350	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0900	F03F504698
355	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 1000	F03F504699

Lijsten
Frames

Ultiem
Ultimate

Hoog
High

Goed
Good



HW - Zaagbladen voor het zagen van panelen en samengestelde panelen

HW - Saw blades to cut wooden panels and composites

Zaagbladen geschikt voor langs en dwars zagen.

Machines: Paneelzagen, draagbare machines.

Kenmerken: ATB-tand met positieve snijhoek.

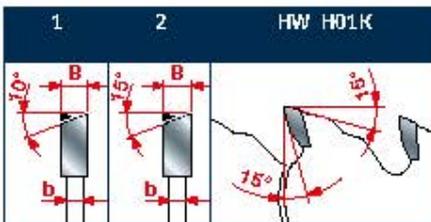
Materiaal: Zacht en hard massief hout, MDF, spaanplaat, OSB en multiplex.

Saw blades suitable to ripping and crosscutting.

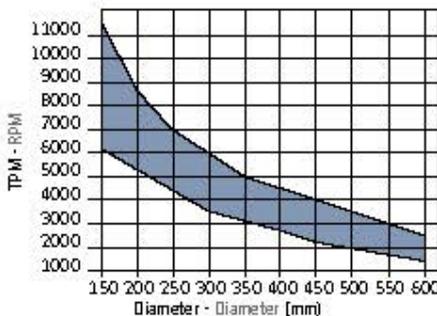
Machines: Circular saws, portable machines.

Features: ATB tooth with positive cutting angle.

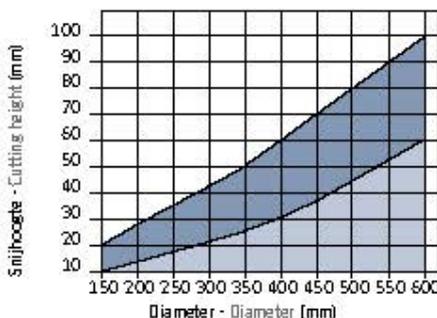
Material: Soft and hard solid wood, unprocessed chipboard and plywood.



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale diepte langs en dwars op basis van de blad-diameter.
Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

Massief hout
Solid wood

Materialen op houtbasis
Wood-base materials

Langsnijden van massief hout
Ripping of solid wood

Dwarsnijden van massief hout
Crosscutting of solid wood

Houtcomposieten
Wood composites

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	
	●	

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

ATB-tand van 10° (Fig. 1) - ATB 10° tooth (Fig. 1)

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
150	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 0100	F03F504806
160	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0300	F03F504809
180	3,2	2,2	30	30	2/7/42	LU2A 0500	F03F504811
190	3,2	2,2	30	30	2/7/42	LU2A 0600	F03F504813
200	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 0800	F03F504817
200	3,2	2,2	35	34		LU2A 0900	F03F504819
210	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1100	F03F504822
216	3,2	2,2	30	34		LU2A 1200	F03F504823
220	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1300	F03F504824
230	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1500	F03F504827
250	3,2	2,2	30	40	FT01	LU2A 1700	F03F504830
250	3,2	2,2	35	40		LU2A 1800	F03F504832
300	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2A 2100	F03F504840
300	3,2	2,2	35	48		LU2A 2300	F03F504843
315	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2A 2400	F03F504844
350	3,5	2,5	30	54	FT02	LU2A 2800	F03F504849
350	3,5	2,5	35	54		LU2A 3000	F03F504851
400	4,0	2,8	30	60	2/10/60	LU2A 3300	F03F504856
400	4,0	2,8	35	60		LU2A 3400	F03F504858
450	4,4	3,0	30	66	2/10/60	LU2A 3600	F03F504862
500	4,4	3,2	30	72	2/10/60	LU2A 3800	F03F504865
550	4,8	3,5	30	84	2/10/60	LU2A 3900	F03F504867
600	5,4	4,0	30	96	2/10/80	LU2A 4000	F03F504868
735	6,0	4,4	30	72	2/8,5/90	LU2A 4200	F03F505908
760	6,2	4,5	30	72	2/8,5/90	LU2A 4300	F03F505903

ATB-tand van 15° (Fig. 2) - ATB 15° tooth (Fig. 2)

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
160	3,2	2,2	20	18	2/6/32	LU2A 0200	F03F504808
180	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0400	F03F504810
200	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 0700	F03F504814
210	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 1000	F03F504821
230	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 1400	F03F504826
250	3,2	2,2	30	30	FT01	LU2A 1600	F03F504828
300	3,2	2,2	30	36	FT01	LU2A 1900	F03F504834
350	3,5	2,5	30	42	FT02	LU2A 2500	F03F504845
350	3,5	2,5	35	42		LU2A 2600	F03F504847
400	4,0	2,8	30	48	2/10/60	LU2A 3100	F03F504853
450	4,4	3,0	30	54	2/10/60	LU2A 3500	F03F504860
500	4,4	3,2	30	60	2/10/60	LU2A 3700	F03F504864

HW - Zaagbladen voor het zagen van panelen en samengestelde panelen HW - Saw blades to cut wooden panels and composites

Zaagbladen geschikt voor langs en dwars zagen.

Machines: Paneelzagen, draagbare machines.

Kenmerken: ATB-tand van 15° met positieve snijhoek.

Materiaal: Zacht, hard en tropisch massief hout, spaanplaat, MDF, OSB en multiplex.

Saw blades suitable for ripping and crosscutting.

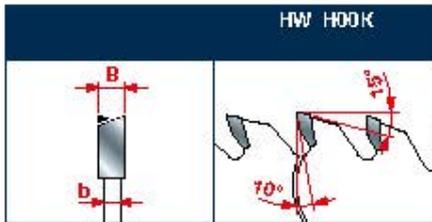
Machines: Circular saws, portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

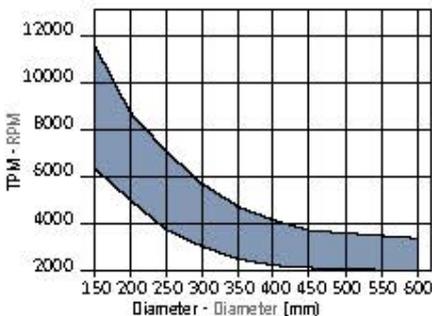
Material: Soft, hard and exotic solid wood, unprocessed chipboard and plywood.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

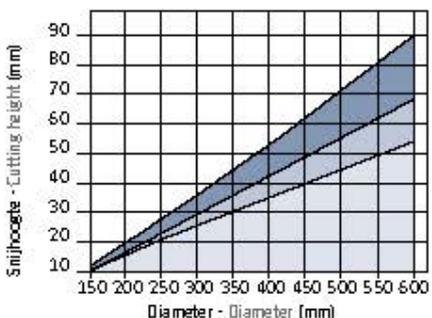
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale diepte langs en dwars op basis van de blad-diameter.
Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

Massief hout
Solid wood
 Materialen op houtbasis
Wood-base materials
 Multiplex
Plywood

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
150	3,2	2,2	30	36	2/7/42	LU2B 0100	F03F504869
180	3,2	2,2	30	42	2/7/42	LU2B 0200	F03F504871
200	3,2	2,2	30	48	2/7/42	LU2B 0300	F03F504873
216	3,2	2,2	30	48		LU2B 0400	F03F504876
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2B 0500	F03F504877
250	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2B 0700	F03F504880
250	3,2	2,2	35	60		LU2B 0800	F03F504882
300	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2B 0900	F03F504884
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2B 1100	F03F504887
300	3,2	2,2	35	72		LU2B 1200	F03F504889
315	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2B 1300	F03F504891
350	3,5	2,5	30	72	FT02	LU2B 1400	F03F504893
350	3,5	2,5	30	84	FT02	LU2B 1600	F03F504895
350	3,5	2,5	35	84		LU2B 2400	F03F504905
400	4,0	2,8	30	96	2/10/60	LU2B 1900	F03F504897
450	4,4	3,0	30	96	2/10/60	LU2B 2000	F03F504899
500	4,4	3,2	30	108	2/10/60	LU2B 2100	F03F504901
550	4,8	3,5	30	120	2/10/60	LU2B 2200	F03F504903
600	5,4	4,0	30	132	2/10/80	LU2B 2300	F03F504904

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Langs snijden van massief hout Ripping of solid wood		●	
Dwars snijden van massief hout Crosscutting of solid wood	●		
Houtcomposieten Wood composites		●	

HW - Zaagbladen voor het zagen van panelen en samengestelde panelen

HW - Saw blades to cut wooden panels and composites

Zaagbladen geschikt voor dwars zagen.

Machines: Paneelzagen, draagbare machines.

Kenmerken: ATB-tand van 15° met positieve snijhoek.

Materiaal: Zacht, hard en tropisch massief hout, spaanplaat, MDF, thermoplastische houtcomposieten, MDF met melamine of laminaat aan één zijde.

Saw blades suitable for crosscutting.

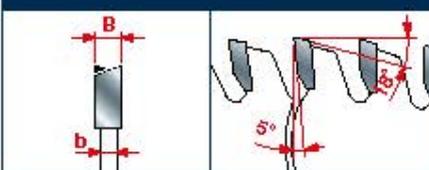
Machines: Circular saws, portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

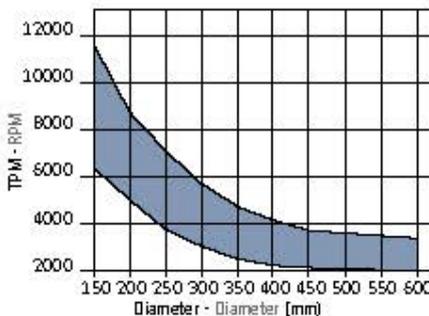
Material: Soft, hard and exotic solid wood, chipboard, thermoplastic-wood composites, MDF laminated on one side.



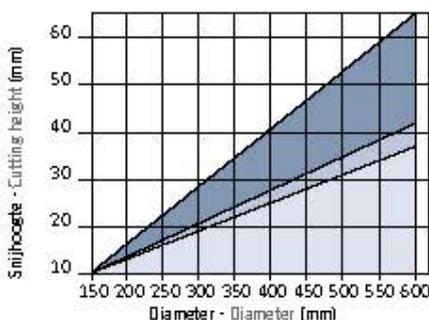
HW HOOK



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale diepte van dwarsnede op basis van blad-diameter.
Maximum depth of crosscut based on the blade diameter.

■ Massief hout Solid wood ■ Materialen op houtbasis Wood-base materials ■ Multiplex Plywood

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
150	3,2	2,2	30	48	2/7/42	LU2C 0100	F03F504908
160	3,2	2,2	20	48	2/6/32	LU2C 0200	F03F504910
180	3,2	2,2	20	56	2/6/32	LU2C 0300	F03F504911
180	3,2	2,2	30	56	2/7/42	LU2C 0400	F03F504912
190	3,2	2,2	30	56	2/7/42	LU2C 0500	F03F504914
200	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0600	F03F504915
210	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0700	F03F504917
216	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0800	F03F504918
220	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0900	F03F504919
230	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 1000	F03F504921
250	3,2	2,2	30	80	FT01	LU2C 1200	F03F504922
250	3,2	2,2	30	100	FT01	LU2C 1300	F03F504924
300	3,2	2,2	30	96	FT01	LU2C 1500	F03F504927
300	3,2	2,2	35	96		LU2C 1600	F03F504930
300	3,2	2,2	30	120	FT01	LU2C 1700	F03F504932
330	3,2	2,2	20	96	2/6/32	LU2C 1800	F03F504934
350	3,5	2,5	30	108	FT02	LU2C 2000	F03F504936
400	3,8	2,8	30	120	2/10/60	LU2C 2100	F03F504938
450	4,4	3,0	30	132	FT02	LU2C 2200	F03F504939
500	4,4	3,2	30	144	2/10/60	LU2C 2300	F03F504940
550	4,8	3,5	30	156	2/10/60	LU2C 2400	F03F504942
600	5,4	4,0	30	168	2/10/80	LU2C 2500	F03F504943

Dwars snijden van massief hout
Crosscutting of solid wood

Houtcomposieten
Wood composites
Plastic materialen
Plastic materials

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
●		
●		
	●	

HW - Zaagbladen voor het zagen van panelen en samengestelde panelen - universeel gebruik HW - Saw blades to cut wooden panels and composites - Thin kerf

Zaagbladen geschikt voor dwars zagen. De lagere snijhoogte maakt de toevoer van werkstukken eenvoudiger.

Machines: Paneelzagen, draagbare machines.

Kenmerken: ATB-tand van 15° met positieve snijhoek.

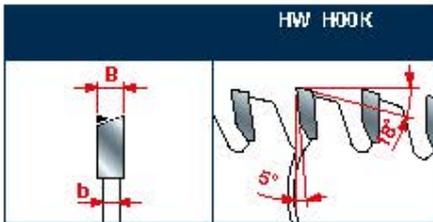
Materiaal: Zacht, hard en tropisch massief hout, spaanplaat, thermoplastische houtcomposieten, MDF met melamine of laminaat aan één zijde.

Saw blades suitable for crosscutting. The reduced cutting height makes work-piece feeding easier.

Machines: Circular saws, portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

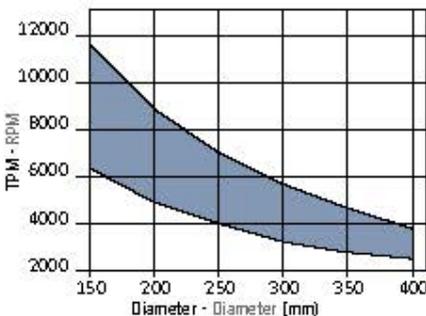
Material: Soft, hard and exotic solid wood, chipboard, thermoplastic-wood composites, MDF laminated on one side.



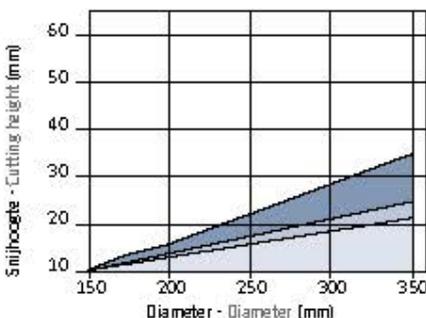
Kenmerken van tanden - Tooth features

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
150	2,0	1,4	30	48	2/7/42	LU2D 0100	F03FS04944
180	2,0	1,4	30	56	2/7/42	LU2D 0200	F03FS04948
180	2,0	1,4	40	56		LU2D 0300	F03FS04950
200	2,2	1,6	30	64	2/7/42	LU2D 0400	F03FS04952
250	2,5	1,8	20	80	2/6/32	LU2D 0500	F03FS04954
250	2,5	1,8	30	80	FTD1	LU2D 0700	F03FS04957
300	2,7	1,8	30	96	FTD1	LU2D 0900	F03FS04959
350	3,0	2,2	30	108	FTD1	LU2D 1100	F03FS04963



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale diepte langs en dwars op basis van de blad-diameter.
Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

Massief hout
Solid wood

Materialen op houtbasis
Wood-base materials

Multiplex
Plywood

Dwars snijden van massief hout
Crosscutting of solid wood
 Houtcomposieten
Wood composites
 Plastic materialen
Plastic materials

Ultiem	Hoog	Goed
Ultimate	High	Good
●		
●		
	●	

HW - Zaagbladen voor tropisch hout en panelen HW - Saw blades to cut exotic abrasive wood and panels

Zaagbladen geschikt voor dwars zagen.

Machines: Paneelzagen, platenzaagmachines.

Kenmerken: ATB-tand van 15° met positieve snijhoek.

Materiaal: Zacht en hard hout van goede kwaliteit, spaanplaat tot 50 mm, MDF met melamine of laminaat aan één zijde, tot 30 mm.

Saw blades suitable for crosscutting.

Machines: Circular saws, panel-sizing machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Good quality soft and hard wood, up to 50 mm chipboard, MDF laminated on one side, up to 30 mm.

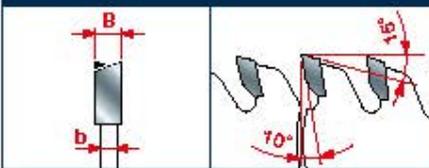
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

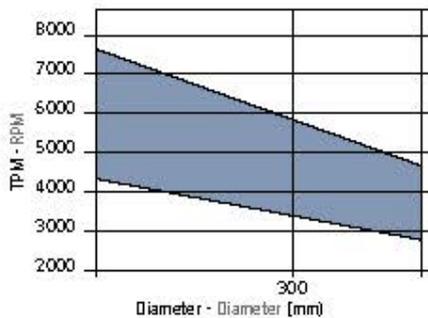


D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
300	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2E 0200	F03F504965
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2E 0400	F03F504967
350	3,5	2,5	30	72	FT02	LU2E 0500	F03F504970

HW HOOXA



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

Dwars snijden van zacht- en hardhout
Crosscutting of soft and hardwood
Houtcomposieten
Wood composites

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
●		

LU2F

HW - Zaagbladen met negatieve tand, voor het zagen van panelen, samengestelde panelen en plastic materialen

HW - Saw blades to cut wooden panels, composites and plastic materials

Om bi-laminaat panelen te verzagen zonder gebruik te maken van een ritser, met goede afwerking en lange levensduur van het snijgereedschap.

Machines: Paneelzagen, horizontale platenzaagmachines, draagbare machines.

Kenmerken: ATB-tand van 10° met negatieve snijhoek.

Materiaal: Bi-laminaat panelen met harde coatings.

To size bilaminated panels without the employment of the scoring saw blade, with good finishing and long cutting life.

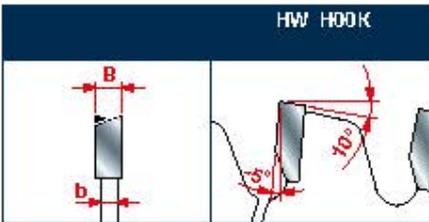
Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines, portable machines.

Features: ATB 10° tooth with negative cutting angle.

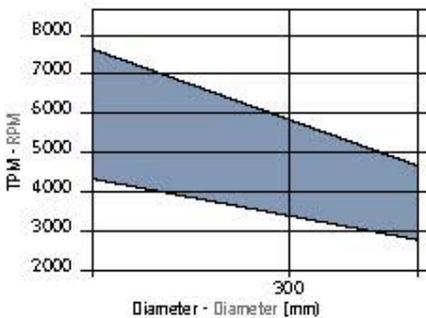
Material: Bilaminated panels with hard coatings.



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Code Code	SAP SAP
216	2,8	2,0	30	24	LU2F 0100	F03F506304
216	2,8	2,0	30	48	LU2F 0200	F03F504971
216	2,8	2,0	30	60	LU2F 0300	F03F504972
250	2,8	2,0	30	48	LU2F 0400	F03F504973
250	2,8	2,0	30	60	LU2F 0500	F03F504974



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Dwarsnijden van massief hout Crosscutting of solid wood	●		
Houtcomposieten Wood composites	●		
Plastic materialen Plastic materials		●	

LU3A

HW - Zaagbladen om panelen te zagen met melamine of laminaat

HW - Saw blades to cut bilaminated panels

Uitermate geschikt voor het zagen van MDF of spaanderplaat met aan beide zijden laminaat of melamine met perfecte afwerking aan beide zijden zonder gebruik te maken van een ritser.

Machines: Verticale paneelzagen, platenzaagmachines, draagbare machines.

Kenmerken: ATB-tand van 38°, met variabele snijhoek volgens de diameter.

Materiaal: Bilaminaat panelen met extreem fijne coatings, gefineerde panelen.

To size bilaminated panels, with perfect finishing on both sides without the employment of the scoring saw blade.

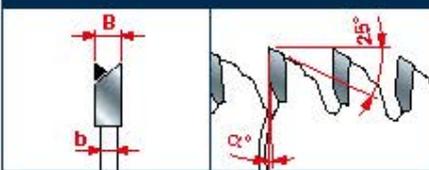
Machines: Circular vertical saws, panel-sizing machines, portable machines.

Features: ATB 38° tooth, with variable cutting angle according to the diameter.

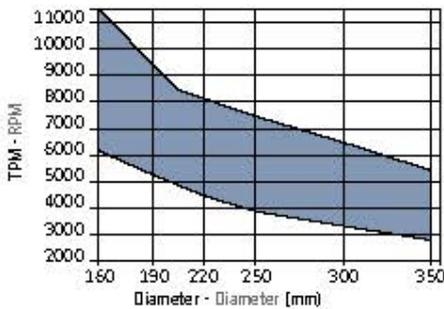
Material: Bilaminated panels with extremely fine coatings, veneered panels.



HW HOOK

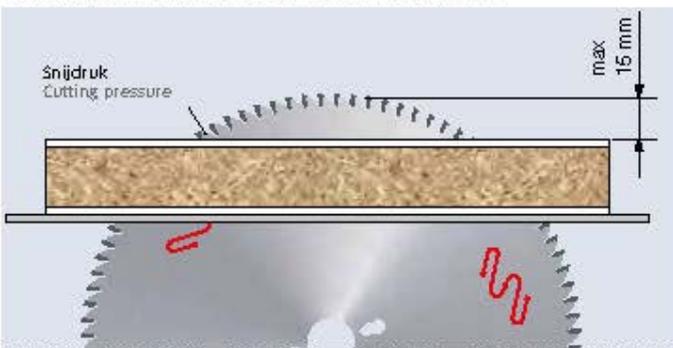


Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

Werken met spindel onder het werkvlak Working with spindle under the working plane



Met positieve haakdruk werkt de snijdruk over het werkvlak
With positive hook angle, the cutting pressure acts over the working plane

Houtcomposieten
Wood composites
Laminaten
Laminates

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Houtcomposieten Wood composites	●		
Laminaten Laminates	●		

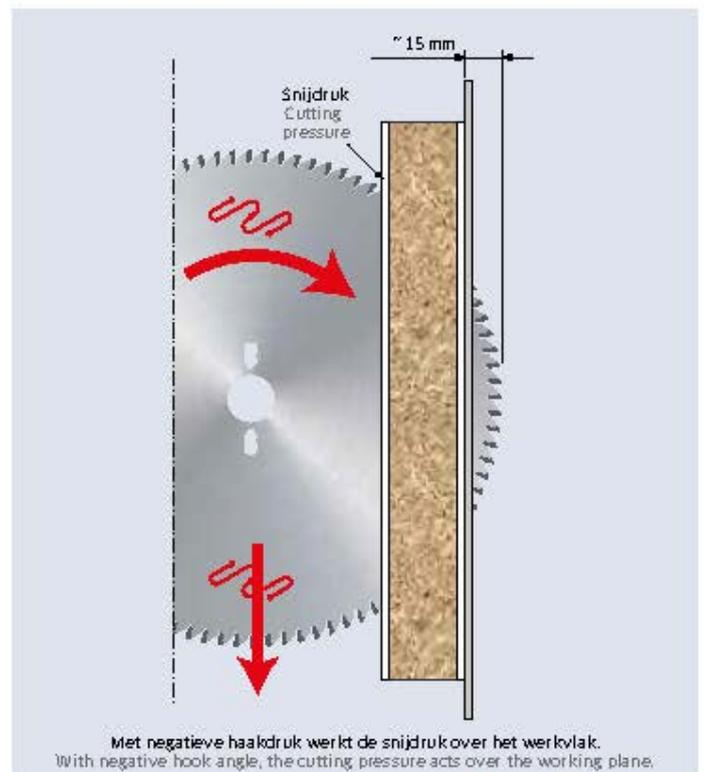
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL NL	Code Code	SAP SAP
new	160	2,2	1,6	20	48	-2°		new LU3A 0001	F03F507411
new	190	2,5	1,8	30	48	-2°		new LU3A 0002	F03F507412
new	210	2,5	1,8	30	54	-2°		new LU3A 0003	F03F507413

	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL NL	Code Code	SAP SAP
	220	3,2	2,2	30	64	-5°	2/7/42	new LU3A 0100	F03F505059
	250	3,2	2,2	30	80	-2°	FT01	new LU3A 0200	F03F505061
	300	3,2	2,2	25,4	96	2°		new LU3A 0600	F03F505807
	300	3,2	2,2	30	96	2°	FT01	new LU3A 0300	F03F505064
	350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	new LU3A 0400	F03F505066



Ritser niet vereist
Scorer not required



Met negatieve haakdruk werkt de snijdruk over het werkvlak.
With negative hook angle, the cutting pressure acts over the working plane.

freud.

HW - Zaagbladen om panelen te zagen met melamine of laminaat

HW - Saw blades to cut bilaminated panels

Uitermate geschikt voor het zagen van MDF of spaanderplaat met aan beide zijden laminaat of melamine met perfecte afwerking aan beide zijden zonder gebruik te maken van een ritser. Veelal "Formica-zaag" genaamd.

Machines: verticale paneelzagen, platenzaagmachines, draagbare machines.

Kenmerken: Concave tand met positieve snijhoek.

Materiaal: Bilaminaat panelen met schurende en harde coatings.

To size bilaminated panels without the employment of the scoring saw blade, with good finishing and long cutting life.

Machines: Circular saws, vertical machines without the scoring saw blade.

Features: Concave tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated panels with abrasive and hard coatings.



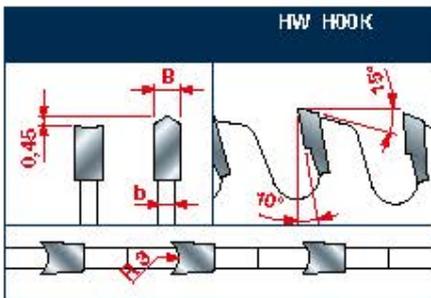
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
220	3,2	2,2	30	42	2/7/42	LU3B 0100	F03F505069
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU3B 0200	F03F505071
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3B 0300	F03F505073
350	3,2	2,2	30	72	FT01	LU3B 0400	F03F505075

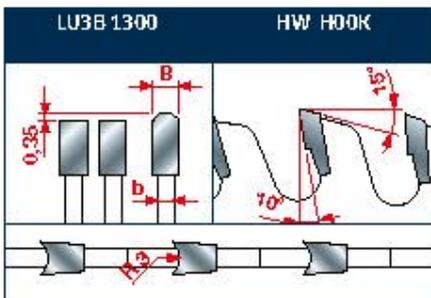
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3B 1300	F03F506478

Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand met holle zijde en positieve snijhoek.

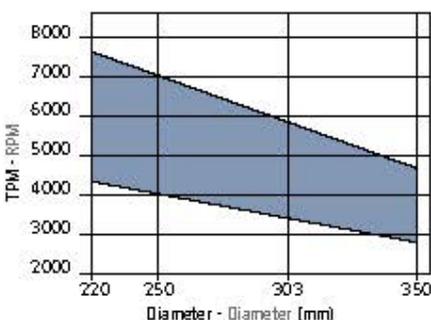
Features: Flat - triple chip tooth with concave face and positive cutting angle.



Kenmerken van tanden - Tooth features

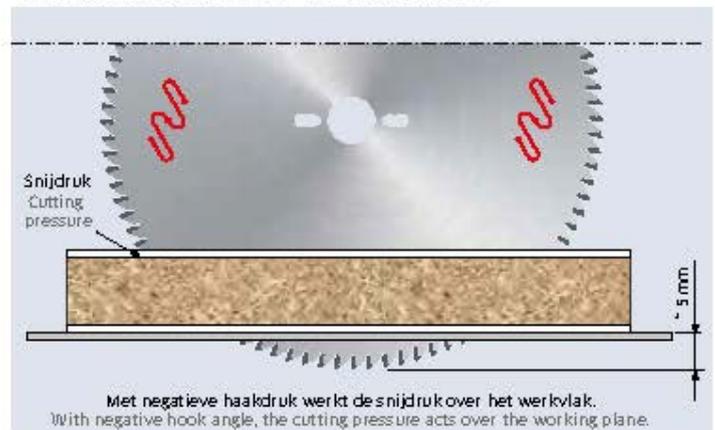


Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

Werken met spindel over het werkvlak Working with spindle over the working plane



	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Houtcomposieten Wood composites	●		
Gefineerd hout Veneered	●		
Laminaten Laminates	●		

HW - Zaagbladen om panelen te zagen met melamine of laminaat

HW - Saw blades to cut bilaminated panels

Om bi-laminaat panelen te verzagen zonder gebruik te maken van een ritser, met goede afwerking en lange levensduur van het snijgereedschap.

Machines: Cirkelzagen, horizontale en verticale machines zonder het ritssaagblad.

Kenmerken: Concave tand met negatieve snijhoek.

Materiaal: Bi-laminaat panelen met harde coatings.

To size bilaminated panels without the employment of the scoring saw blade, with good finishing and long cutting life.

Machines: Circular saws, horizontal and vertical machines without the scoring saw blade.

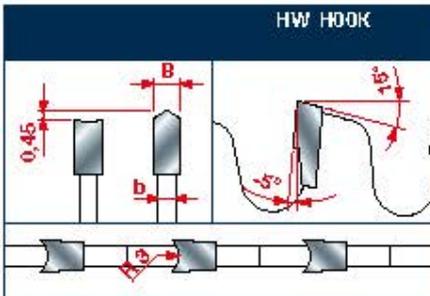
Features: Concave tooth with negative cutting angle.

Material: Bilaminated panels with abrasive and hard coatings.

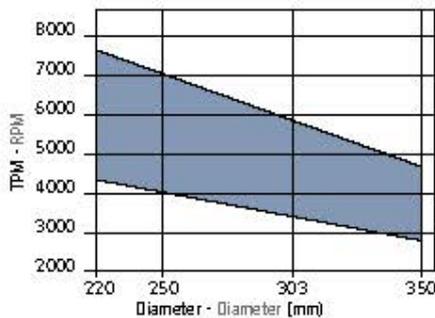


FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
220	3,2	2,2	30	42	2/7/42	LU3C 0100	F03F505076
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU3C 0200	F03F505077
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3C 0300	F03F505078
350	3,2	2,2	30	72	FT01	LU3C 0400	F03F505080

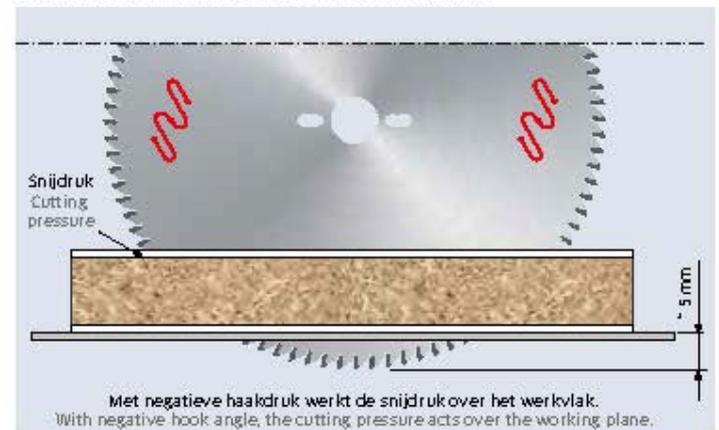


Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

Werken met spindel over het werkvlak Working with spindle over the working plane



	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Houtcomposieten Wood composites	●		
Gefineerd hout Veneered	●		
Laminaten Laminates	●		

HW - Zaagbladen om panelen te zagen met melamine of laminaat

HW - Saw blades to cut bilaminated panels

Om panelen te verzagen met gebruik van ritser, spaander of MDF met melamine of laminaat, met goede afwerking en lange levensduur van het snijgereedschap. Ook geschikt voor volkern panelen.

Machines: Paneelzagen, horizontale platenzaagmachines.

Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand met positieve snijhoek.

Materiaal: Bi-laminaat panelen en volkern.

To size bilaminated panels with the employment of the scoring saw blade, in detail melamine-coated panels, with good finishing and long cutting life.

Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines.

Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated panels.



FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

Haakhoek 5° voor snijhoogtes tot 30 mm

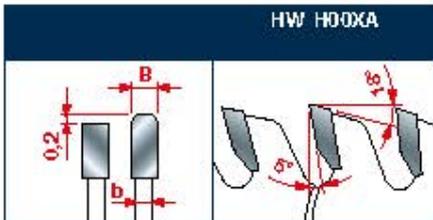
Hook angle 5° for cutting heights up to 30 mm

D	B	b	d	Z	α	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm			NL	Code	SAP
200	3,2	2,2	30	64	5°	2/7/42	LU3D 0100	F03F505081
220	3,2	2,2	30	64	5°	2/7/42	LU3D 0200	F03F505083
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	LU3D 0400	F03F505088
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	LU3D 0600	F03F505093
300	3,2	2,2	35	96	5°		LU3D 0700	F03F505096
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LU3D 0900	F03F505098

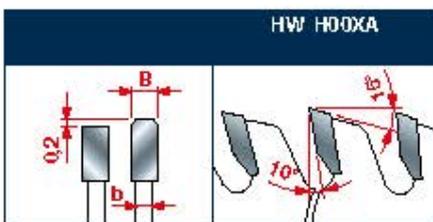
Haakhoek 10° voor snijhoogtes tot 40 mm

Hook angle 10° for cutting heights up to 40 mm

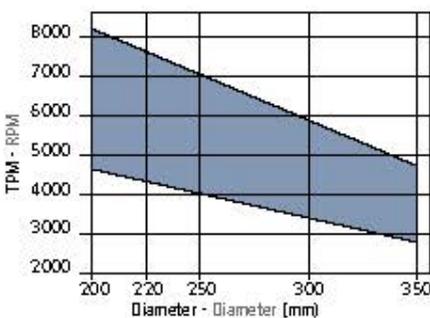
D	B	b	d	Z	α	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm			NL	Code	SAP
250	3,2	2,2	30	60	10°	FT01	LU3D 1100	F03F505100
300	3,2	2,2	30	72	10°	FT01	LU3D 2100	F03F505810
300	3,2	2,2	30	84	10°	FT01	LU3D 1300	F03F505101
300	3,2	2,2	30	96	10°	FT01	LU3D 1500	F03F505104
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT02	LU3D 2000	F03F505108
350	3,5	2,5	30	108	10°	FT02	LU3D 1700	F03F505105



Kenmerken van tanden - Tooth features

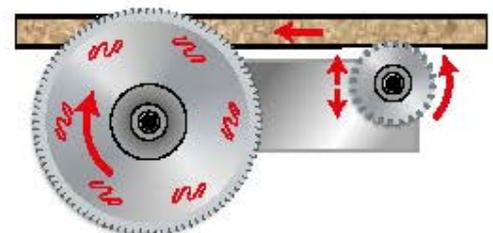


Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Houtcomposieten Wood composites	●		
Gefineerd hout Veneered	●	●	●
Laminaten Laminates	●	●	●

HW - Zaagbladen om panelen te zagen met melamine of laminaat

HW - Saw blades to cut bilaminated panels

Om bi-laminaat panelen te verzagen zonder gebruik te maken van een ritser, met een dikte tot 40 mm. Geschikt voor bewerking van gemelamineerde panelen.

Machines: Paneelzagen, horizontale platenzaagmachines, verticale platenzaagmachines.

Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand met negatieve snijhoek.

Materiaal: Bilaminaat panelen.

To size bilaminated panels without the employment of the scoring saw blade, up to 40 mm thick. In detail, it is suitable to work melamine-coated panels.

Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines, vertical panel sizing machines.

Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.

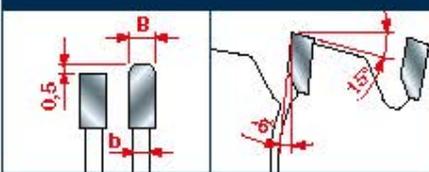
Material: Bilaminated panels.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

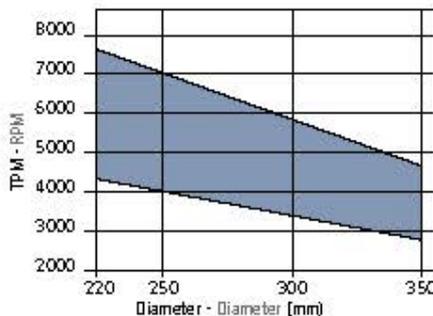
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



HW HOOK



Kenmerken van tanden - Tooth features

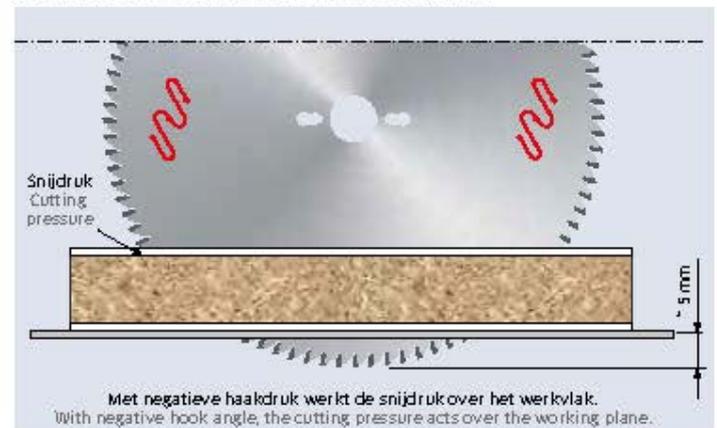


Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Werken met spindel over het werkvlak

Working with spindle over the working plane



	Uitnemend Ultimate	Hoog High	Goed Good
Houtcomposieten Wood composites		●	
Gefineerd hout Veneered	●		
Laminaten Laminates	●		

HW - Zaagbladen voor het snijden van bilaminaat panelen en plastic materialen

HW - Saw blades to cut bilaminated panels and plastic materials

Om bi-laminaat panelen te verzagen zonder gebruik te maken van een ritser. Geschikt voor bewerking van gemelamineerde panelen en plastic materialen.
Machines: Paneelzagen, horizontale platenzaagmachines, verticale platenzaagmachines.

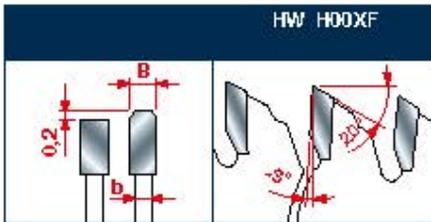
Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand met negatieve snijhoek.
Materiaal: Bi-laminaat panelen, plastic materialen.

To size bilaminated panels without the employment of the scoring saw blade. In detail, it is suitable to work melamine-coated panels and plastic materials.
Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines, vertical panel sizing machines.

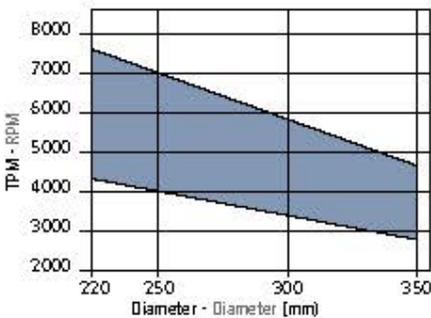
Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.
Material: Bilaminated panels, plastic materials.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Kenmerken van tanden - Tooth features

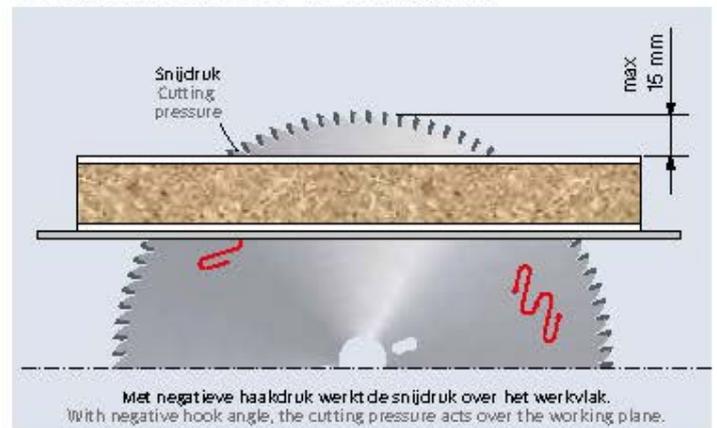


Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
 Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
220	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU3F 0100	F03FS05117
250	3,2	2,2	30	80	FT01	LU3F 0200	F03FS05119
300	3,2	2,2	30	96	FT01	LU3F 0300	F03FS05121
350	3,5	2,5	30	108	FT02	LU3F 0400	F03FS05124



Werken met spindel over het werkvlak Working with spindle over the working plane



	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Houtcomposieten Wood composites	●		
Gefineerd hout Veneered	●	●	
Laminaten Laminates	●	●	●

LG1C

HW - Zaagbladen om massief hout te verzagen HW - Saw blades to cut solid wood

Zaagbladen geschikt voor langs snijden.

Machines: Tafelzagen, paneelzagen, multiripping-machines.

Kenmerken: ATB-tand van 10° met positieve snijhoek.

Materiaal: Zacht en hard massief hout, ook met losse knopen.

Saw blades suitable for ripping.

Machines: Table saws, multiripping machines.

Features: ATB 10° tooth with positive cutting angle.

Material: Soft and hard solid wood, also with loose knots.

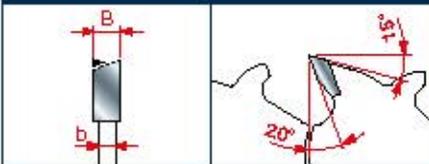
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

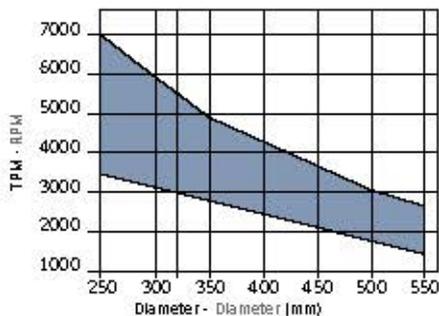


D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
250	3,2	2,2	30	22	FT01	LG1C 0100	FD3F507559
300	3,2	2,2	30	26	FT01	LG1C 0400	FD3F507560
350	3,5	2,5	30	30	FT02	LG1C 1000	FD3F507561

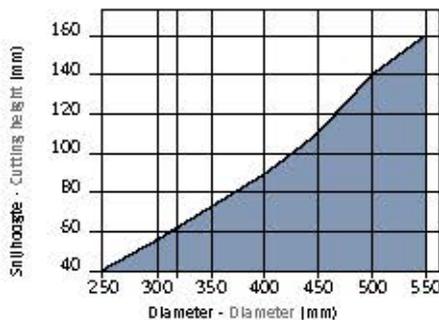
HW HD1K



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van bladdiameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale snijdiepte op basis van bladdiameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massief hout
Solid wood

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
--------------------	--------------	--------------

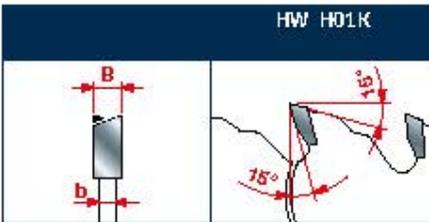
Langs zagen van zacht hout
Ripping of soft wood

Langs zagen van hard hout
Ripping of hard wood

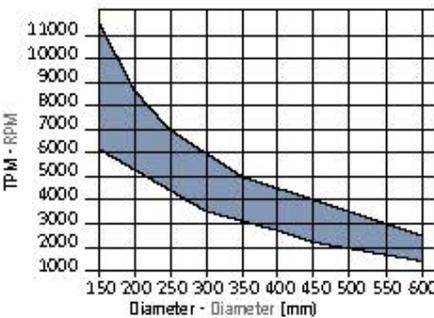
HW - Zaagbladen voor het zagen van panelen en samengestelde panelen - universeel gebruik HW - Saw blades to cut wooden panels and composites

Zaagbladen geschikt voor langs en dwars zagen.
Machines: Paneelzagen, cirkelzagen, draagbare machines.
Kenmerken: ATB-tand met positieve snijhoek.
Materiaal: Zacht en hard massief hout, onverwerkte spaanplaat en multiplex.
 Saw blades suitable for ripping and crosscutting.
Machines: Circular saws, portable machines.
Features: ATB tooth with positive cutting angle.
Material: Soft and hard solid wood, unprocessed chipboard and plywood.

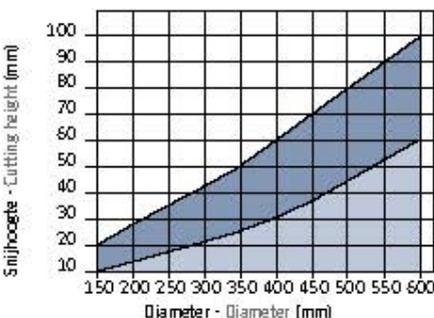
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
 Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale diepte langs en dwars op basis van de blad-diameter.
 Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

Massief hout Solid wood
 Materialen op houtbasis Wood-base materials

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	40	FT01	LG2A 1700	F03F507562
300	3,2	2,2	30	36	FT01	LG2A 1900	F03F507563
300	3,2	2,2	30	48	FT01	LG2A 2100	F03F507564
350	3,5	2,5	30	54	FT02	LG2A 2800	F03F507565

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Langs snijden van massief hout Ripping of solid wood		●	
Dwars snijden van massief hout Crosscutting of solid wood		●	
Houtcomposieten Wood composites		●	

HW - Zaagbladen voor het zagen van panelen en samengestelde panelen

HW - Saw blades to cut wooden panels and composites

Zaagbladen geschikt voor langs en dwars zagen.

Machines: Paneelzagen, cirkelzagen, draagbare machines.

Kenmerken: ATB-tand van 15° met positieve snijhoek.

Materiaal: Zacht, hard en exotisch massief hout, onverwerkte spaanplaat en multiplex.

Saw blades suitable for ripping and crosscutting.

Machines: Circular saws, portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Soft, hard and exotic solid wood, unprocessed chipboard and plywood.

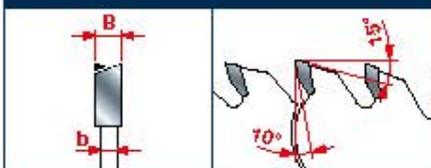
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

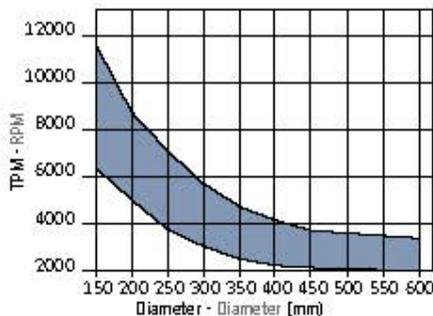


D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
250	3,2	2,2	30	60	FT01	LG2B 0700	F03F507566
300	3,2	2,2	30	60	FT01	LG2B 0900	F03F507567
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LG2B 1100	F03F507439
350	3,5	2,5	30	72	FT02	LG2B 1400	F03F507568
350	3,5	2,5	30	84	FT02	LG2B 1600	F03F507569

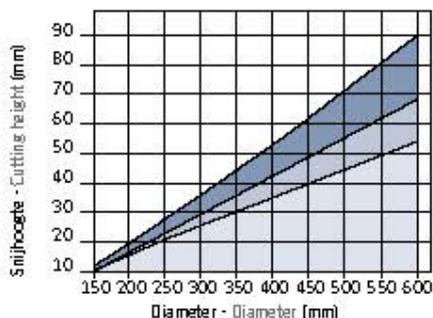
HW HOOK



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale diepte langs en dwars op basis van de blad-diameter.
Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

Massief hout
 Materialen op houtbasis
 Multiplex
 Solid wood Wood-base materials Plywood

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Langs snijden van massief hout Ripping of solid wood		●	
Dwars snijden van massief hout Crosscutting of solid wood		●	
Houtcomposieten Wood composites		●	

HW - Zaagbladen voor het zagen van panelen en samengestelde panelen HW - Saw blades to cut wooden panels and composites

Zaagbladen geschikt voor dwars zagen.

Machines: Paneelzagen, cirkelzagen, draagbare machines.

Kenmerken: ATB-tand van 15° met positieve snijhoek.

Materiaal: Zacht, hard en exotisch massief hout, spaanplaat, thermoplastische houtcomposieten, MDF gelamineerd aan één zijde.

Saw blades suitable for crosscutting.

Machines: Circular saws, portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

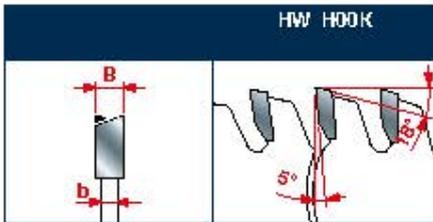
Material: Soft, hard and exotic solid wood, chipboard, thermoplastic-wood composites, MDF laminated on one side.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

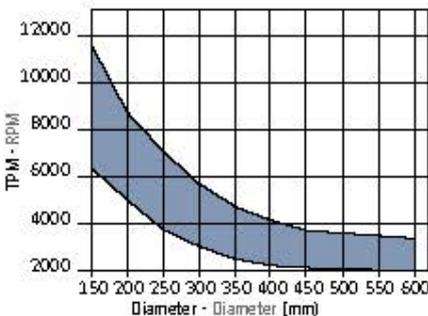
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



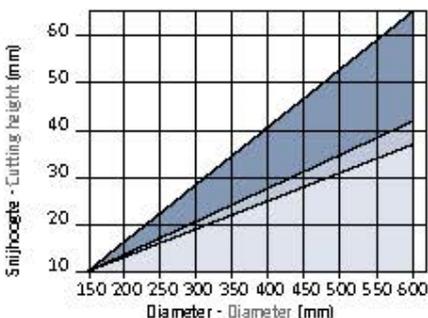
D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
250	3,2	2,2	30	80	FTD1	LG2C 1200	F03FS07570
300	3,2	2,2	30	96	FTD1	LG2C 1500	F03FS07571
350	3,5	2,5	30	108	FTD2	LG2C 2000	F03FS07572



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Maximale diepte van dwarsnede op basis van blad-diameter.
Maximum depth of crosscut based on the blade diameter.

Massief hout
Solid wood
 Materialen op houtbasis
Wood-base materials
 Multiplex
Plywood

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Dwars snijden van massief hout Crosscutting of solid wood		●	
Houtcomposieten Wood composites		●	
Plastic materialen Plastic materials		●	

HW - Zaagbladen om panelen te zagen met melamine of laminaat

HW - Saw blades to cut bilaminated panels

Om bi-laminaat panelen te verzagen met gebruik van een ritser, melamine of laminaat op spaander, met goede afwerking en lange levensduur van het snijgereedschap. Ook geschikt voor volkern.

Machines: Paneelzagen, horizontale platenzaagmachines.

Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand met positieve snijhoek.

Materiaal: Bi-laminaat panelen.

To size bilaminated panels with the employment of the scoring saw blade, in detail melamine-coated panels, with good finishing and long cutting life.

Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines.

Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated panels.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

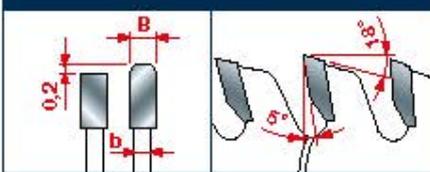
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	α	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm			NL	Code	SAP
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	LG3D 0400	F03F507438
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	LG3D 0600	F03F507436
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LG3D 0900	F03F507437

D	B	b	d	Z	α	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm			NL	Code	SAP
300	3,2	2,2	30	72	10°	FT01	LG3D 2100	F03F507574
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT02	LG3D 2000	F03F507573

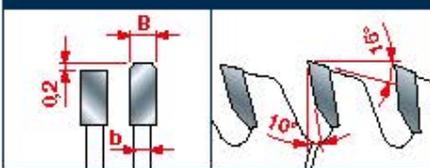


HW H00XA

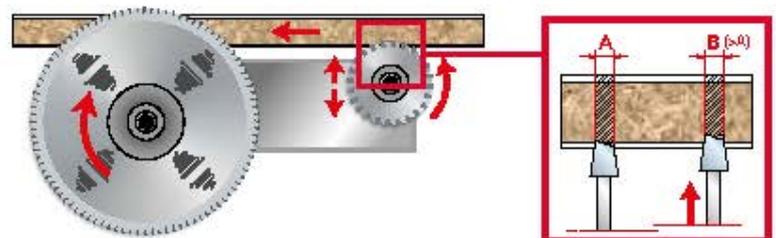


Kenmerken van tanden - Tooth features

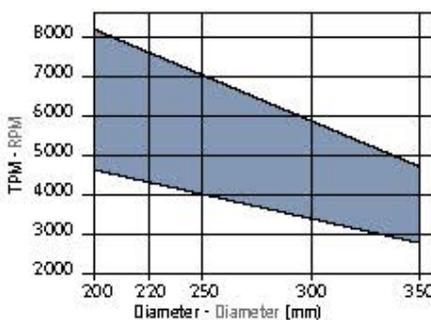
HW H00XA



Kenmerken van tanden - Tooth features



Snijvoeg van hoofdzaagblad
Cutting kerf of main saw blade



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

Houtcomposieten
Wood composites
Laminaten
Laminates

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	

Referentietabel van zaagbladen voor platenzaagmachines

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Machinetype	Gereedschapstype *	D	B-B1	b	d	Z	Tandtype	α	β	NL	Code	SAP
Machine type	Tool type *	mm	mm	mm	mm		Tooth type			NL	Code	SAP
Anthon												
LN (90)	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	60	72	TCG	10°	15°	2/14/100 + 2/11/85	LSB40017	F03FS07931
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	20	28	CON	8°	15°		LI25M43NA3	F03FS02661
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	20	36	CON	8°	15°		LI25M43XA3	F03FS06372
LNA (100), LN (120)	Hoofdzaagblad	450	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45008X	F03FS09182
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	20	36	CON	8°	15°		LI25M43XA3	F03FS06372
LNB (200), LNC (210)	Hoofdzaagblad	700	6,2	4,2	80	60	TCG	18°	15°	2/17/110	LSB70001	F03FS07036
	Ritszaagblad	180	5,7-6,9	4,0	20	36	CON	8°	15°		LI25M57NA3	F03FS02727
Porta 100	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100+2/11/85	LSB40017	F03FS07931
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	20	36	CON	8°	15°		LI25M43XA3	F03FS06372
Porta 150	Hoofdzaagblad	500	4,4	3,2	60	60	TCG	15°	15°	2/11/115	LSB50009X	F03FS09189
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	20	36	CON	8°	15°		LI25M43XA3	F03FS06372
Baldan												
SH-2900	Hoofdzaagblad	250	4,2	3,0	55	60	TCG	15°	15°		LSB25002	F03FS07366
	Ritszaagblad	110	4,1 - 5,2	2,8	45	24	CON	0°	15°		LI25M41CE3	F03FS07365
SH-2945	Hoofdzaagblad	280	4,4	3,2	55	60	TCG	15°	15°	2/10/70	LSB28001	F03FS08161
	Ritszaagblad	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	CON	0°	15°		LI25M43FE3	F03FS02645
Scm - Gabbiani												
Galaxy 90	Hoofdzaagblad	300	4,4	3,0	80	60	TCG	15°	15°	4/9/100+2/14/110	LSB30004X	F03FS09157
	Hoofdzaagblad	300	4,4	3,0	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100+2/14/110	LSB30008X	F03FS07804
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	80	36	CON	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Postforming ritser	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Galaxy 85	Hoofdzaagblad	350	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	LSB35005X	F03FS07635
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	80	36	CON	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
Galaxy 115	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	LSB40012X	F03FS09173
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	80	36	CON	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
Galaxy 140, Elite	Hoofdzaagblad	450	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	LSB45009X	F03FS07811
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	80	36	CON	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
Galaxy3 110, 110A	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	LSB40012X	F03FS09173
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	80	36	CON	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Postforming ritser	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Galaxy3 130, 130A	Hoofdzaagblad	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/14/110+4/19/120+2/9/130	LSB43009X	F03FS07909
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	80	36	CON	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Postforming ritser	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Galaxy3 145	Hoofdzaagblad	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	LSB45009X	F03FS07811
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	80	36	CON	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
Giben												
G 2000 Starmatic	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Ritszaagblad	125	4,5-5,7	3,0	45	24	CON	0°	15°		LI25M45FE3	F03FS02699
MK, Gamma, N, ST, SE, Trend	Hoofdzaagblad	355	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105	LSB35505X	F03FS07633
	Ritszaagblad	125	4,3-5,5	3,2	45	24	CON	0°	15°		LI25M43FE3	F03FS02645

Referentietabel van zaagbladen voor platenzaagmachines

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Machinetype	Gereedschaptype *	D	B-B1	b	d	Z	Tandtype	α	β	NL	Code	SAP
Machine type	Tool type *	mm	mm	mm	mm		Tooth type			NL	Code	SAP
Prismatic 101	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Ritszaagblad	160	4,3-5,5	3,0	45	36	CON	8°	15°	3/11/70	LI25M43LE3	F03FS02655
Prismatic 2, 3 Prismatic 2, 3	Hoofdzaagblad	470	4,4	3,2	75	96	TCG	15°	15°	4/15/105	LSB47004X	F03FS09184
	Ritszaagblad	215	4,3-5,5	3,2	50	42	CON	8°	15°	2/7/80+3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Ritszaagblad	215	4,5-5,7	3,2	50	42	CON	8°	15°	3/15/80	LI25M45PF3	F03FS02713
	Ritszaagblad	300	4,3-5,5	3,5	50	48	CON	12°	15°		LI25M43RM3	F03FS02693
	Postforming ritser	300	4,6	3,2	50	72	ATB	15°	15°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743
Prismatic 201	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Hoofdzaagblad	430	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB43008X	F03FS07908
	Ritszaagblad	215	4,3-5,5	3,2	50	42	CON	8°	15°	2/7/80+3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Ritszaagblad	300	4,3-5,5	3,5	50	48	CON	12°	15°		LI25M43RM3	F03FS02693
	Postforming ritser	300	4,6	3,2	50	72	ATB	15°	15°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743
Smart SP105, Icon 105	Hoofdzaagblad	380	4,4	3,2	50	72	ATB	15°	15°	4/13/80	LSB38008X	F03FS09165
	Ritszaagblad	250	4,3-5,5	3,2	50	48	CON	6°	15°		LI25M430F3	F03FS02669
	Postforming ritser	380	4,4	3,2	50	60	ATB	10°	15°	4/13/80	LSB38007	F03FS04000
Haisung Woodworking Machinery												
HSWWMC-2600III/3200III	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Ritszaagblad	152	4,3 - 5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43KE3	F03FS02651
Hansol Machine												
NCNC-2600H10/2600H13/3660H13	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Ritszaagblad	145	4,3 - 5,5	3,2	45	30	CON	8°	15°		LI25M43WE3	F03FS08015
NCNC-2600	Hoofdzaagblad	350	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°		LSB35008X	F03FS07634
	Ritszaagblad	145	4,3 - 5,5	3,2	45	30	CON	8°	15°		LI25M43WE3	F03FS08015
Holz Her												
Cut 110	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Ritszaagblad	250	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/10/60	LI25M430C3	F03FS02668
	Postforming ritser	250	4,6	3,2	30	48	ATB	8°	15°		LI27M BA3	F03FS02734
Cut 85, 82	Hoofdzaagblad	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	30	36	CON	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
	Postforming ritser	250	4,6	3,0	30	48	ATB	10°	15°		LI27M BA3	F03FS02734
Holzma												
22	Hoofdzaagblad	500	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/11/115	LSB50011X	F03FS09191
	Ritszaagblad	200	4,7-5,9	3,5	45	36	CON	8°	15°		LI25M47PE3	F03FS02719
	Postforming ritser	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPP180	Hoofdzaagblad	380	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
HPP350	Hoofdzaagblad	350	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB35008X	F03FS07634
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664

* Gereedschaptype - Tool type:

Hoofdzaagblad / Main saw blade, Ritszaagblad / Scoring saw blade, Postforming ritser / Postforming scorer

Referentietabel van zaagbladen voor platenzaagmachines

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Machinetype	Gereedschaptype *	D	B-B1	b	d	Z	Tandtype	α	β	NL	Code	SAP
Machine type	Tool type *	mm	mm	mm	mm		Tooth type			NL	Code	SAP
HPP380, 82	Hoofdzaagblad	380	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Hoofdzaagblad	380	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB38004X	F03FS07632
	Hoofdzaagblad	380	4,8	3,5	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB38005X	F03FS07807
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	Ritszaagblad	180	4,7-5,9	3,5	45	36	CON	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	Postforming ritser	280	5,0	3,5	45	84	ATB	15°	15°		LI27M CA3	F03FS02736
HPL410	Hoofdzaagblad	420	4,8	3,5	60	60	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB42001	F03FS04045
	Hoofdzaagblad	420	4,8	3,5	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100+2/14/125	LSB42002X	F03FS09176
	Ritszaagblad	180	4,7-5,9	3,5	45	36	CON	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	Postforming ritser	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPL550	Hoofdzaagblad	520	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/11/115+2/19/120	LSB52003X	F03FS09192
	Ritszaagblad	200	4,7-5,9	3,5	45	36	CON	8°	15°		LI25M47PE3	F03FS02719
	Postforming ritser	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPL570	Hoofdzaagblad	570	4,8	3,5	60	60	TCG	15°	15°	2/11/115+2/19/120	LSB57001X	F03FS09199
	Ritszaagblad	200	4,7-5,9	3,5	45	36	CON	8°	15°		LI25M47PE3	F03FS02719
	Postforming ritser	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPP230, 250 (voor / before 06/2014)	Hoofdzaagblad	300	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB30012X	F03FS09207
	Hoofdzaagblad	350	4,4	3,2	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB35004X	F03FS07636
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
HPP130	Hoofdzaagblad	300	4,4	3,2	60	60	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB30012X	F03FS09207
	Ritszaagblad	150	4,3-5,6	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43KE3	F03FS02651
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
HPP42, 33	Hoofdzaagblad	600	5,8	4,0	60	60	TCG	15°	15°	2/11/115+2/19/120	LSB60001X	F03FS09200
	Hoofdzaagblad	600	5,8	4,0	60	72	TCG	15°	15°	2/11/115+2/19/120	LSB60002X	F03FS09201
	Ritszaagblad	200	5,7-6,9	4,0	45	36	CON	8°	15°		LI25M57PE3	F03FS02728
HPP430, 510, 11	Hoofdzaagblad	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/17/100+2/14/125	LSB45017X	F03FS07391
	Ritszaagblad	180	4,7-5,9	3,5	45	36	CON	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	Postforming ritser	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPP61, 66	Hoofdzaagblad	670	5,8	4,2	60	60	TCG	18°	13°	2/11/148+2/19/120	LSB67001	F03FS04214
	Hoofdzaagblad	730	6,2	4,2	60	60	TCG	18°	15°	2/11/148+2/19/120	LSB73001	F03FS04220
	Ritszaagblad	200	6,1-7,3	4,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M61PE3	F03FS02731
Homag												
CH 04	Hoofdzaagblad	355	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	3/7/100	LSB35507X	F03FS07710
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	Postforming ritser	300	4,5	3,0	75	72	ATB	10°	15°		LI27M DE3	F03FS02744
CH 08/12	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Ritszaagblad	150	4,3-5,6	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43KE3	F03FS02651
CH 3	Hoofdzaagblad	300	4,4	3,0	75	60	TCG	10°	15°		LSB30003	F03FS03916
	Ritszaagblad	125	4,3-5,5	3,2	45	24	CON	0°	15°		LI25M43FE3	F03FS02645
CT 04/40	Hoofdzaagblad	300	4,4	3,0	75	60	TCG	10°	15°		LSB30003	F03FS03916
	Ritszaagblad	150	4,3-5,6	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43KE3	F03FS02651

Referentietabel van zaagbladen voor platenzaagmachines

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Machinetype	Gereedschapstype *	D	B-B1	b	d	Z	Tandtype	α	β	NL	Code	SAP
Machine type	Tool type *	mm	mm	mm	mm		Tooth type			NL	Code	SAP
CV's	Hoofdzaagblad	300	4,4	3,0	75	60	TCG	10°	15°		LSB30003	F03FS03916
	Ritszaagblad	125	4,3-5,5	3,2	45	24	CON	0°	15°		LI25M43FE3	F03FS02645
Hyundai Sangi												
CNC-740SD/CNC-740LSD	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Ritszaagblad	200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
	Ritszaagblad	200	4,3 - 5,5	3,2	75	36	CON	8°	15°		LI25M43PT3	F03FS07755
CNC-760SD/CNC-760LSD	Hoofdzaagblad	470	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105	LSB47003X	F03FS09813
	Ritszaagblad	200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
	Ritszaagblad	200	4,3 - 5,5	3,2	75	36	CON	8°	15°		LI25M43PT3	F03FS07755
KDT												
KS-226, 232	Hoofdzaagblad	355	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105	LSB35505X	F03FS07633
	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	30	36	CON	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
KS-829P, 829CP	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	50	36	CON	8°	15°	2/7/80	LI25M43PF3	F03FS02679
KS-823P, 832CP	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	50	36	CON	8°	15°	2/7/80	LI25M43PF3	F03FS02679
KS-838CP	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	75	84	TCG	15°	15°	4/15/105+2/7/110	LSB40019X	F03FS08990
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	50	36	CON	8°	15°	2/7/80	LI25M43PF3	F03FS02679
Nanxing												
NZH3318, NPD380	Hoofdzaagblad	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/17/100+2/14/125	LSB45017X	F03FS07391
	Ritszaagblad	180	4,7-5,9	3,5	45	36	CON	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
NPL330HG, NP330H, NP330HG	Hoofdzaagblad	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/17/100+2/14/125	LSB45017X	F03FS07391
	Ritszaagblad	180	4,7-5,9	3,5	45	36	CON	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
NPC330	Hoofdzaagblad	380	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Hoofdzaagblad	350	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB35004X	F03FS07636
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
NP380FG, NP330FG, NP330F	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40017X	F03FS09272
	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40021X	F03FS09255
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	30	36	CON	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
NP280FG, NP280F	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40017X	F03FS09272
	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40021X	F03FS09255
	Hoofdzaagblad	350	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB35004X	F03FS07636
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	30	36	CON	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663

* Gereedschapstype - Tool type:

Hoofdzaagblad / Main saw blade, Ritszaagblad / Scoring saw blade, Postforming ritser / Postforming scorer

Referentietabel van zaagbladen voor platenzaagmachines

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Machinetype	Gereedschaptype *	D	B-B1	b	d	Z	Tandtype	α	β	NL	Code	SAP
Machine type	Tool type *	mm	mm	mm	mm		Tooth type			NL	Code	SAP
Panhans												
693/SH 110	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Euro 10 SF	Hoofdzaagblad	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Ritszaagblad	250	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	8°	15°	2/10/60	LI25M430C3	F03FS02668
	Postforming ritser	250	4,6	3,0	30	48	ATB	15°	15°		LI27M BA3	F03FS02734
Euro 12 SF	Hoofdzaagblad	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Ritszaagblad	280	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/10/60	LI25M43VC3	F03FS07419
Euro 12, 30	Hoofdzaagblad	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Euro 32	Hoofdzaagblad	370	4,4	3,2	30	72	TCG	10°	15°	2/10/60	LSB37001	F03FS03984
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Euro 5 (SF, Compact, Ecopan)	Hoofdzaagblad	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Ritszaagblad	125	4,3-5,5	3,0	20	24	CON	0°	15°		LI25M43FA3	F03FS02643
Euro 10, 693/SH 70	Hoofdzaagblad	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Ritszaagblad	125	4,3-5,5	3,2	20	24	CON	0°	15°		LI25M43FA3	F03FS02643
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Eurostar 2 XL, Polystar	Hoofdzaagblad	370	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSC37001	F03FS06312
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Ritszaagblad	280	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/10/60	LI25M43VC3	F03FS07419
Eurostar 2 XXL	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Ritszaagblad	280	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/10/60	LI25M43VC3	F03FS07419
Polypan 47	Hoofdzaagblad	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Postforming ritser	300	4,6	3,0	30	72	ATB	15°	15°		LI27M DF3	F03FS02745
S 45	Hoofdzaagblad	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Hoofdzaagblad	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	30	28	CON	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
Scheer												
PA 6000, 5500	Hoofdzaagblad	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	30	36	CON	8°	15°	2/9/60 + 2/10/60	LI25M43PC3	F03FS02674
ATH	Hoofdzaagblad	620	6,2	4,2	40	60	TCG	18°	13°	2/13/114+2/13/140	LSB62001	F03FS04212
	Hoofdzaagblad	620	6,2	4,2	40	72	TCG	15°	15°	2/13/114+2/13/140	LSB62002	F03FS04213
	Ritszaagblad	200	6,1-7,3	4,2	20	36	CON	8°	15°	2/11/66	LI25M61PA3	F03FS02730
Schelling												
ASH (FSM)	Hoofdzaagblad	720	6,4	4,4	40	60	TCG	18°	13°	2/14/114+2/14/140	LSB72001X	F03FS09204
	Ritszaagblad	220	6,3-7,5	3,2	20	36	CON	8°	15°	2/11/66	LI25M63UA3	F03FS02732
FK10, FM10	Hoofdzaagblad	680	6,2	4,2	40	60	TCG	18°	13°	2/13/140+2/17/140+2/13/114	LSB68001X	F03FS09203
	Ritszaagblad	200	6,1-7,3	4,2	20	36	CON	8°	15°	2/11/66	LI25M61PA3	F03FS02730
FH4 (tot en met / till 06/2015)	Hoofdzaagblad	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Ritszaagblad	300	4,3-5,5	3,2	30	36	CON	8°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577

Referentietabel van zaagbladen voor platenzaagmachines

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Machinetype	Gereedschaptype *	D	B-B1	b	d	Z	Tandtype	α	β	NL	Code	SAP
Machine type	Tool type *	mm	mm	mm	mm		Tooth type			NL	Code	SAP
Schelling FH4 (van / from 07/2015 tot en met / till 07/2017)	Hoofdzaagblad	360	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB36003X	F03FS09341
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	20	36	CON	8°	15°	2/11/66 +2/10/60+2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FH4 (vanaf / starting from 07/2017)	Hoofdzaagblad	360	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB36003X	F03FS09341
	Ritszaagblad	300	4,3-5,5	3,2	30	36	CON	8°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FH5	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	20	36	CON	8°	15°	2/11/66 +2/10/60+2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FH5 (vanaf / starting from 07/2015)	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Ritszaagblad	300	4,3-5,5	3,2	30	36	CON	8°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FH6, AH6, CH6 (tot en met / till 06/2015)	Hoofdzaagblad	460	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB46001X	F03FS08922
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	20	36	CON	8°	15°	2/11/66 +2/10/60+2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FH6, AH6, CH6 (vanaf / starting from 07/2015)	Hoofdzaagblad	480	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB48004X	F03FS09187
	Ritszaagblad	220	4,7-5,9	3,5	20	36	CON	8°	15°	2/09/62	LI25M47UA3	F03FS09266
	Ritszaagblad	200	4,7-5,9	3,5	20	36	CON	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
FH8, AH8, CH8	Hoofdzaagblad	520	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52007	F03FS07878
	Ritszaagblad	220	4,7-5,9	3,5	20	36	CON	8°	15°	2/9/62	LI25M47UA3	F03FS09266
	Ritszaagblad	200	4,7-5,9	3,5	20	36	CON	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
FK4 (tot en met / till 06/2015)	Hoofdzaagblad	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Ritszaagblad	300	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FK4 (vanaf / starting from 07/2015)	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	20	36	CON	8°	15°	2/11/66 +2/10/60+2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FK4 (vanaf / starting from 07/2017)	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60+2/13/94	LSB40007X	F03FS07725
	Ritszaagblad	300	4,3-5,5	3,2	30	48	CON	6°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FK6, FP6, FM6	Hoofdzaagblad	460	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB46001X	F03FS08922
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	20	36	CON	8°	15°	2/11/66 +2/10/60+2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FK8, FM8	Hoofdzaagblad	520	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52007	F03FS07878
	Ritszaagblad	200	4,7-5,9	3,5	20	36	CON	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
SCM												
Prima 50	Hoofdzaagblad	300	4,4	3,0	80	60	TCG	15°	15°	4/9/100+2/14/110	LSB30004X	F03FS09157
	Hoofdzaagblad	300	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100+2/14/110	LSB30008X	F03FS07804
	Ritszaagblad	160	4,3-5,5	3,2	55	36	CON	8°	15°	3/6/84+3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
Prima 67	Hoofdzaagblad	320	4,4	3,2	80	60	TCG	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	LSB32006	F03FS07907
	Ritszaagblad	160	4,3-5,5	3,2	55	36	CON	8°	15°	3/6/84+3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Postforming ritser	280	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M47VL3	F03FS08014
Impact 105 C/D, Plus 105 C/D/P	Hoofdzaagblad	380	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	LSB38010X	F03FS07808
	Ritszaagblad	160	4,3-5,5	3,2	55	36	CON	8°	15°	3/6/84+3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
Impact 85 K	Hoofdzaagblad	350	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	LSB35005X	F03FS07635
	Ritszaagblad	160	4,3-5,5	3,2	55	36	CON	8°	15°	3/6/84+3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
Impact 90	Hoofdzaagblad	380	4,4	3,2	80	48	TCG	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	LSB38009X	F03FS09164
	Ritszaagblad	160	4,3-5,5	3,2	55	36	CON	8°	15°	3/6/84+3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	80	36	CON	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Postforming ritser	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741

* Gereedschaptype - Tool type:

Hoofdzaagblad / Main saw blade, Ritszaagblad / Scoring saw blade, Postforming ritser / Postforming scorer

Referentietabel van zaagbladen voor platenzaagmachines

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Machinetype	Gereedschaptype *	D	B-B1	b	d	Z	Tandtype	α	β	NL	Code	SAP
Machine type	Tool type *	mm	mm	mm	mm		Tooth type			NL	Code	SAP
Impact 110	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	LSB40012X	F03FS09173
	Ritszaagblad	160	4,3-5,5	3,2	55	36	CON	8°	15°	3/6/84+3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	80	36	CON	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	Postforming ritser	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Selco												
EB 70 (kit 80), 75 (Sektor 430), 80 (Sektor 450)	Hoofdzaagblad	320	4,4	3,2	65	60	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB32003X	F03FS09161
	Hoofdzaagblad	320	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB32001X	F03FS07805
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	65	36	CON	8°	15°	2/9/100+2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Ritszaagblad	300	4,3-5,5	3,0	65	48	CON	12°	15°	2/9/100+2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Postforming ritser	300	4,6	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100+2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN2	Hoofdzaagblad	320	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB32001X	F03FS07805
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	65	36	CON	8°	15°	2/9/100+2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
EB 70 (L)	Hoofdzaagblad	300	4,4	3,0	65	60	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB30002X	F03FS09159
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100+2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Ritszaagblad	300	4,3-5,5	3,0	65	48	CON	12°	15°	2/9/100+2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Postforming ritser	300	4,6	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100+2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
EB 95, Sektor 470, SK470	Hoofdzaagblad	355	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	LSB35508X	F03FS08740
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	65	36	CON	8°	15°	2/9/100+2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Ritszaagblad	300	4,3-5,5	3,0	65	48	CON	12°	15°	2/9/100+2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Postforming ritser	300	4,6	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100+2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
EB108, EB110, EB120	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/15/105+2/9/130+4/19/120	LSB40009X	F03FS07810
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	65	36	CON	8°	15°	2/9/100+2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Ritszaagblad	300	4,3-5,5	3,0	65	48	CON	12°	15°	2/9/100+2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Postforming ritser	300	4,6	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100+2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
EB/EBT 120, WN 125	Hoofdzaagblad	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/14/110+4/19/120+2/9/130	LSB43009X	F03FS07909
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	65	36	CON	8°	15°	2/9/100+2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Ritszaagblad	300	4,3-5,5	3,2	65	72	CON	12°	15°	2/9/110	LI25M43RI3	F03FS02689
	Postforming ritser	300	4,6	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100+2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
EB100	Hoofdzaagblad	360	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB36002X	F03FS07673
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	65	36	CON	8°	15°	2/9/100+2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Ritszaagblad	300	4,3-5,5	3,0	65	48	CON	12°	15°	2/9/100+2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	Postforming ritser	300	4,6	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100+2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN 600/132, WN 200	Hoofdzaagblad	450	4,8	3,5	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130+4/19/120	LSB45018X	F03FS07812
	Ritszaagblad	200	4,7-5,9	3,5	65	36	CON	8°	15°	2/9/100+2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Postforming ritser	300	5,0	3,0	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100+2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
WNA600/162	Hoofdzaagblad	510	4,8	3,5	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130+4/19/120	LSB51001	F03FS06220
	Ritszaagblad	200	4,7-5,9	3,5	65	36	CON	8°	15°	2/9/100+2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Postforming ritser	300	5,0	3,0	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100+2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
WN 600/145, WN 512	Hoofdzaagblad	480	4,8	3,5	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130+4/19/120	LSB48001X	F03FS09188
	Ritszaagblad	200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	CON	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Postforming ritser	300	4,6	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100+2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN 610, WN 630 (PFS)	Hoofdzaagblad	380	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB38014X	F03FS09166
	Ritszaagblad	200	4,3-5,5	3,2	65	36	CON	8°	15°	2/9/100+2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Ritszaagblad	300	4,3-5,5	3,0	65	48	CON	12°	15°	2/9/100+2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616

Referentietabel van zaagbladen voor platenzaagmachines

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Machinetype	Gereedschaptype *	D	B-B1	b	d	Z	Tandtype	α	β	NL	Code	SAP
Machine type	Tool type *	mm	mm	mm	mm		Tooth type			NL	Code	SAP
WN 630, WN 630 (PFS)	Hoofdzaagblad	400	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB40016X	F03FS09172
	Ritszaagblad	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	CON	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Ritszaagblad	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	CON	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
WN 650, WN 650 (PFS)	Hoofdzaagblad	430	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB43012X	F03FS09178
	Ritszaagblad	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	CON	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Ritszaagblad	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	CON	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
WN 710, WN 710 (PFS)	Hoofdzaagblad	430	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB43013X	F03FS09180
	Ritszaagblad	200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	CON	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Ritszaagblad	300	4,7 - 5,9	3,5	65	48	CON	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47RX3	F03FS07744
WN 730, WN 730 (PFS)	Hoofdzaagblad	470	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB47005X	F03FS09185
	Ritszaagblad	200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	CON	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Ritszaagblad	300	4,7 - 5,9	3,5	65	48	CON	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47RX3	F03FS07744
WN 750, WN 750 (PFS)	Hoofdzaagblad	470	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB47005X	F03FS09185
	Hoofdzaagblad	520	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB52006X	F03FS09193
	Ritszaagblad	200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	CON	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
WN 830, WN 850	Hoofdzaagblad	600	5,8	4,0	75	60	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB60006	F03FS09107
	Ritszaagblad	200	5,7 - 6,9	3,5	65	36	CON	8°	15°	2/9/110	LI25M57PI3BS	F03FS08165
SCM - Techmatic												
FIT 45/FIT 2,9/ PRIMEX	Hoofdzaagblad	250	4,2	3,0	55	60	TCG	15°	15°	4/10/70	LSB25002	F03FS07366
	Ritszaagblad	115	4,1 - 5,2	2,8	45	24	CON	0°	15°		LI25M41DE3	F03FS08039
STAR 3,4	Hoofdzaagblad	270	4,2	3,0	55	60	TCG	15°	15°		LSB27001	F03FS08037
	Ritszaagblad	115	4,1 - 5,2	2,8	45	24	CON	0°	15°		LI25M41DE3	F03FS08039
STAR/FIT 60	Hoofdzaagblad	290	4,2	3,0	55	60	TCG	15°	15°		LSB29001	F03FS08038
	Ritszaagblad	115	4,1 - 5,2	2,8	45	24	CON	0°	15°		LI25M41DE3	F03FS08039
Usikraft												
SPEADY EVOLUTION 2900	Hoofdzaagblad	250	4,2	3,0	50	60	TCG	15°	15°		LSB25005	F03FS08159
	Ritszaagblad	110	4,1 - 5,2	2,8	45	24	CON	0°	15°		LSI25M41CE3	F03FS087365
AGILE FLEX 2900	Hoofdzaagblad	220	3,2	2,2	50	64	TCG	15°	15°		LU3D 0202	F03FS08160
	Ritszaagblad	115	3,1 - 4,2	2,2	45	24	CON	0°	15°		LI25M31DC3	F03FS09242
Verry												
GOLDEN AUTOMATIC	Hoofdzaagblad	300	4,4	3,2	30	72	TCG	10°	15°	2/10/60	LSB30005	F03FS30920
	Ritszaagblad	150	4,3 - 5,6	3,2	30	36	CON	8°	15°		LI25M43KC3	F03FS02649
MAX	Hoofdzaagblad	250	4,2	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB25003	F03FS07367
	Ritszaagblad	115	4,1 - 5,2	2,8	45	24	CON	0°	15°		LI25M41DE3	F03FS08039
Wonpoong												
WARSM- 2000/3000/3500/ 4000L/5000L	Hoofdzaagblad	380	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB38012X	F03FS07672
	Ritszaagblad	175	4,3 - 5,5	3,2	75	36	CON	8°	15°		LI25M43WT3	F03FS07816
	Ritszaagblad	180	4,3 - 5,5	3,2	75	36	CON	8°	15°		LI25M43NT3	F03FS07286

* Gereedschaptype - Tool type:

Hoofdzaagblad / Main saw blade, Scoring saw blade / Scoring saw blade, Postforming ritser / Postforming scorer

HW - Zaagbladen voor zagen van platen HW - Panel sizing saw blades

Om enkel- of meervoudige panelen vorm te geven.

Machines: Horizontale platenzaagmachines met ritser.

Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand met positieve snijhoek. De LSB Extended zorgen voor een verhoogde duurzaamheid per slijpcyclus door de nieuwste verbeteringen in het productieproces. Implementatie van geavanceerde technologie zorgt voor superieure prestaties bij het op maat zagen van panelen.

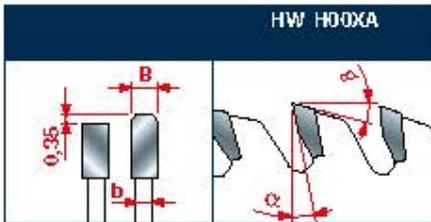
Materiaal: Spaanplaat of MDF gelamineerd met melamine of plastic materialen.

To size single or multiple panels.

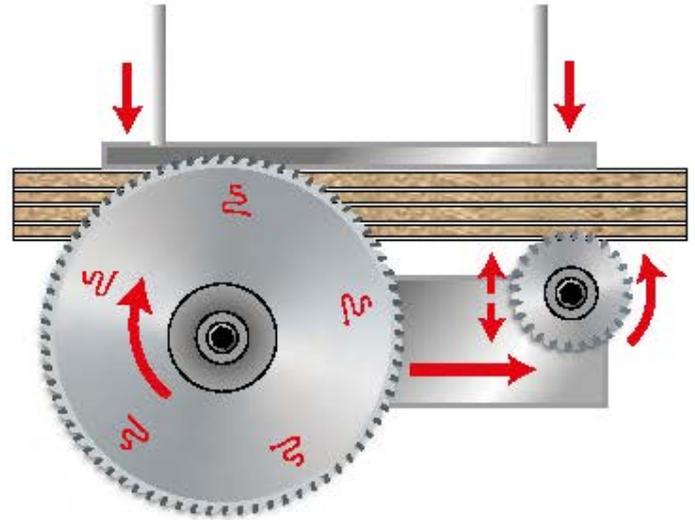
Machines: Horizontal panel sizing machines with scorer.

Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle. The LSB Extended deliver increased durability per sharpening cycle, due to the latest improvements in the production process. Advanced technology implementation to deliver a superior performance in the panel sizing applications.

Material: Chipboard or MDF laminated with melamine or plastic materials.



Kenmerken van tanden - Tooth features



	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	β	NL NL	Machines Machines	Code Code	SAP SAP
	300	4,4	3,0	30	60	15°	15°	2/10/60	Panhans	LSB30001X	F03F507802
	300	4,4	3,0	65	60	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB30002X	F03F509159
	300	4,4	3,0	80	60	15°	15°	4/9/100+2/14/110	SCM	LSB30004X	F03F509157
	300	4,4	3,0	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, Verry	LSB30005X	F03F507803
	300	4,4	3,0	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB30006X	F03F509158
	300	4,4	3,0	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM	LSB30008X	F03F507804
	300	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB30012X	F03F509207
	320	4,4	3,2	30	60	15°	15°			LSB32005X	F03F509160
	320	4,4	3,2	65	60	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB32003X	F03F509161
	320	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB32001X	F03F507805
	320	4,4	3,2	75	72	15°	15°	3/13/95 + 3/7/100	Giben	LSB32002X	F03F509162
	350	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35003X	F03F507630
	350	4,4	3,2	50	72	15°	15°	4/13/80	Giben	LSB35006X	F03F507709
	350	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB35004X	F03F507636
	350	4,4	3,2	75	72	15°	15°		Giben, Hansol Machine	LSB35008X	F03F507634
	350	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB35005X	F03F507635
	355	4,4	3,2	80	54	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35503X	F03F509205
	355	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, SCM	LSB35504X	F03F507674
	355	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	Selco	LSB35508X	F03F508740
	355	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben, KDT, Hold	LSB35505X	F03F507633
	355	4,4	3,2	75	72	15°	15°	3/7/100	Gabbiani	LSB35507X	F03F507710
	355	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35506X	F03F509163
	360	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB36002X	F03F507673
	380	4,4	3,2	80	48	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB38009X	F03F509164
	380	4,4	3,2	60	60	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38001X	F03F507806
	380	4,4	3,2	50	72	15°	15°	4/13/80	Giben	LSB38008X	F03F509165
	380	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38002X	F03F507631
	380	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB38014X	F03F509166
	380	4,4	3,2	75	72	15°	15°	2/14/100	Holzma wp, Woppong	LSB38012X	F03F507672
	380	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB38010X	F03F507808

	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	β	NL NL	Machines Machines	Code Code	SAP SAP
	380	4,4	3,2	60	84	15°	15°	2/14/100	Holzma	 LSB38015X	F03FS08989
	380	4,4	3,2	80	96	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	 LSB38013X	F03FS07809
	380	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	 LSB38004X	F03FS07632
	380	4,8	3,5	60	84	15°	15°	2/14/100	Holzma	 LSB38005X	F03FS07807
new	390	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/14/110	Sigma	 LSB39001X	F03FS09167
new	400	4,4	3,2	30	48	15°	15°			 LSB40001X	F03FS09168
new	400	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60		 LSB40004X	F03FS09169
new	400	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben	 LSB40005X	F03FS09170
new	400	4,4	3,2	80	60	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	 LSB40011X	F03FS09171
	400	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60+2/13/94	Scheer	 LSB40007X	F03FS07725
new	400	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	 LSB40016X	F03FS09172
	400	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben, Haisung Woodworking Machinery, Hansol Machine, HOMAG, Hyundai Sangi, KDT	 LSB40008X	F03FS07726
	400	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/15/105 + 2/9/130 + 4/19/120	Selco, MAS	 LSB40009X	F03FS07810
new	400	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	 LSB40012X	F03FS09173
	400	4,4	3,2	75	84	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	KDT	 LSB40019X	F03FS08990
	400	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/125	Holzma	 LSB40013X	F03FS07711
new	420	4,4	3,2	50	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	 LSB42006X	F03FS09174
new	420	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	 LSB42005X	F03FS09175
new	420	4,8	3,5	60	84	15°	15°	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	 LSB42002X	F03FS09176
new	430	4,4	3,2	30	72	15°	15°			 LSB43007X	F03FS09177
new	430	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	 LSB43012X	F03FS09178
	430	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben	 LSB43008X	F03FS07908
	430	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	Selco, Gabbiani	 LSB43009X	F03FS07909
new	430	4,4	3,2	75	96	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic	 LSB43010X	F03FS09179
new	430	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco	 LSB43013X	F03FS09180
new	450	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/14/95	Mayer, Panhans, SCM	 LSB45007X	F03FS09181
new	450	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/125	Holzma	 LSB45008X	F03FS09182
	450	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/9/130 + 2/14/110 + 4/19/120	Selco, Gabbiani	 LSB45009X	F03FS07811
	450	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/125 + 2/17/100	Holzma, Nanxing	 LSB45017X	F03FS07391
	450	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	 LSB45018X	F03FS07812
new	460	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling	 LSB46001X	F03FS08922
new	460	4,4	3,2	75	72	15°	15°	2/7/110	Giben	 LSB46002X	F03FS07914
new	470	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105	Giben, Hyundai Sangi	 LSB47003X	F03FS09183
new	470	4,4	3,2	75	96	15°	15°	4/15/105	Giben	 LSB47004X	F03FS09184
new	470	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco	 LSB47005X	F03FS09185
new	480	4,8	3,5	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	 LSB48003X	F03FS09186
new	480	4,8	3,5	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	Schelling	 LSB48004X	F03FS09187
new	480	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	 LSB48001X	F03FS09188
new	500	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115	Holzma	 LSB50009X	F03FS09189
new	500	4,8	3,5	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben	 LSB50010X	F03FS09190
new	500	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115	Holzma	 LSB50011X	F03FS09191
new	520	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	 LSB52003X	F03FS09192
new	520	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco	 LSB52006X	F03FS09193
new	530	5,2	3,5	30	60	15°	15°		Schelling	 LSB53001X	F03FS09194
new	530	5,2	3,5	100	60	15°	15°	2/7/140		 LSB53003X	F03FS09195
new	550	5,0	3,5	40	72	15°	15°	2/13/122	Schelling	 LSB55007X	F03FS09216
new	550	5,2	3,5	60	60	15°	15°			 LSB55002X	F03FS09196
new	550	5,2	3,5	80	60	15°	15°	2/14/110	Gabbiani	 LSB55006X	F03FS09197
new	565	5,0	3,5	100	72	15°	15°		Giben	 LSB56504X	F03FS09215
new	565	5,2	3,5	100	60	15°	15°		Giben	 LSB56502X	F03FS09198
new	570	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	 LSB57001X	F03FS09199
new	600	5,8	4,0	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	 LSB60001X	F03FS09200
new	600	5,8	4,0	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	 LSB60002X	F03FS09201
new	670	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling	 LSB67003X	F03FS09202
new	680	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/13/140 + 2/17/140 + 2/13/114	Schelling	 LSB68001X	F03FS09203
new	720	6,4	4,4	40	60	18°	13°	2/14/114 + 2/14/140	Schelling	 LSB72001X	F03FS09204

HW - Zaagbladen voor opdeelzaagmachines HW - Panel sizing saw blades

Om enkel- of meervoudige panelen te verzagen.

Machines: Horizontale platenzaagmachines met ritser.

Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand met positieve snijhoek.

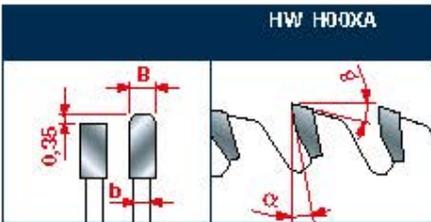
Materiaal: Spaanplaat of MDF met melamine, laminaat of plastic materialen.

To size single or multiple panels.

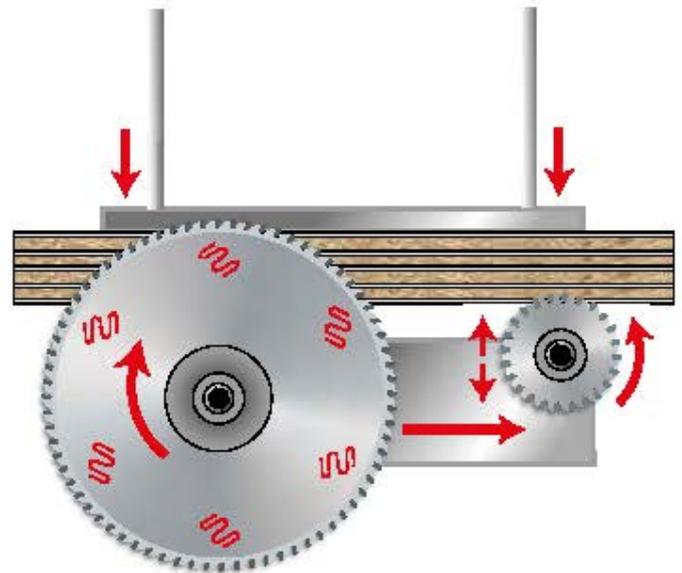
Machines: Horizontal panel sizing machines with scorer.

Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

Material: Chipboard or MDF laminated with melamine or plastic materials.



Kenmerken van tanden - Tooth features



	D	B	b	d	Z	α	β	NL	Machines	Code	SAP
	mm	mm	mm	mm		°	°	NL	Machines	Code	SAP
	250	4,2	3,0	55	48	15°	15°		SCM - Techmatic	LSB25001	F03F506974
	250	4,2	3,0	30	60	15°	15°		SCM - Techmatic, Verry	LSB25003	F03F507367
new	250	4,2	3,0	50	60	15°	15°		Usikraft	LSB25005	F03F508159
	250	4,2	3,0	55	60	15°	15°		Baldan, SCM - Techmatic	LSB25002	F03F507366
	250	4,4	3,0	30	80	15°	15°	2/9/46,4 + 2/10/60		LSB25004	F03F507372
new	270	4,2	3,0	55	60	15°	15°		SCM - Techmatic	LSB27001	F03F508037
new	280	4,4	3,2	55	60	10°	15°	2/10/70	Baldan	LSB28001	F03F508161
new	290	4,2	3,0	55	60	15°	15°		SCM - Techmatic	LSB29001	F03F508038
	300	4,4	3,0	30	60	10°	15°	2/10/60	Panhans	LSB30001	F03F503912
	300	4,4	3,0	75	60	10°	15°		Homag	LSB30003	F03F503916
	300	4,4	3,0	80	60	10°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM	LSB30004	F03F503918
	300	4,4	3,0	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans, Verry	LSB30005	F03F503920
	300	4,4	3,0	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB30006	F03F503922
	300	4,4	3,0	75	72	10°	15°		Holzma	LSB30007	F03F503924
	300	4,4	3,0	80	72	10°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM	LSB30008	F03F503926
	300	4,4	3,0	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB30002	F03F503914
	300	4,4	3,2	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB30011	F03F507743
	305	4,4	3,0	30	60	10°	15°	2/10/60	Mayer, Panhans, SCM	LSB30501	F03F503930
	320	4,4	3,2	30	60	10°	15°			LSB32005	F03F506570
	320	4,4	3,2	50	60	10°	15°	3/15/80 + 3/13/95	Giben	LSB32004	F03F506569
	320	4,4	3,2	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB32003	F03F506027
	320	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB32001	F03F503931
	320	4,4	3,2	75	72	10°	15°	3/13/95 + 3/7/100	Giben	LSB32002	F03F503933
new	320	4,4	3,2	80	60	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110		LSB32006	F03F507907
	350	4,4	3,2	30	54	10°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35001	F03F503935
	350	4,4	3,2	60	54	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB35002	F03F503938
	350	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35003	F03F503941
	350	4,4	3,2	50	72	10°	15°	4/13/80	Giben	LSB35006	F03F503950
	350	4,4	3,2	60	72	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB35004	F03F503944
	350	4,4	3,2	75	72	10°	15°		Giben	LSB35008	F03F503954

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	β	NL NL	Machines Machines	Code Code	SAP SAP
350	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35005	F03FS03947
350	4,2	3,2	80	84	15°	15°			LSB35012	F03FS07548
350	4,2	3,2	80	96	15°	15°			LSB35011	F03FS07547
355	4,4	3,2	75	54	10°	15°		Giben	LSB35502	F03FS03961
355	4,4	3,2	80	54	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35503	F03FS03964
355	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans, SCM	LSB35504	F03FS03967
355	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB35508	F03FS07739
355	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Homag - Giben	LSB35505	F03FS03970
355	4,4	3,2	75	72	10°	15°	3/7/100	Gabbiani	LSB35507	F03FS03976
355	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35506	F03FS03973
360	4,4	3,0	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB36001	F03FS03978
360	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB36002	F03FS03981
370	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Schelling	LSB37001	F03FS03984
380	4,4	3,2	80	48	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB38009	F03FS04006
380	4,4	3,2	50	60	10°	15°	4/13/80	Giben	LSB38007	F03FS04000
380	4,4	3,2	60	60	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38001	F03FS03986
380	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/8/83		LSB38011	F03FS08132
380	4,4	3,2	50	72	10°	15°	4/13/80	Giben	LSB38008	F03FS04003
380	4,4	3,2	60	72	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38002	F03FS03989
380	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB38014	F03FS07266
380	4,4	3,2	75	72	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38012	F03FS05805
380	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB38010	F03FS04008
380	4,4	3,2	80	96	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB38013	F03FS06258
380	4,8	3,5	60	60	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38003	F03FS03992
380	4,8	3,5	60	72	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38004	F03FS03994
380	4,8	3,5	60	84	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38005	F03FS03996
390	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/14/110	Sigma	LSB39001	F03FS04010
400	4,4	3,2	30	48	10°	15°			LSB40001	F03FS04011
400	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB40002	F03FS04013
400	4,4	3,2	80	48	15°	15°	2/9/110+4/9/100+2/14/110	Gabbiani	LSB40010	F03FS04035
400	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60		LSB40004	F03FS04017
400	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB40005	F03FS04020
400	4,4	3,2	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB40006	F03FS04023
400	4,4	3,2	80	60	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB40011	F03FS04037
400	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Scheer	LSB40007	F03FS04026
400	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB40016	F03FS07740
400	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Homag - Giben	LSB40008	F03FS04029
400	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/9/130 + 4/19/120 + 2/15/105	Selco	LSB40009	F03FS04032
400	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB40012	F03FS04040
400	4,6	3,2	35	72	10°	15°		Euromac	LSB40015	F03FS05981
400	4,8	3,5	60	72	10°	15°		Holzma	LSB40013	F03FS04043
420	4,4	3,2	80	60	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB42004	F03FS06028
420	4,4	3,2	50	72	10°	15°	4/13/80	Giben	LSB42006	F03FS06544
420	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB42005	F03FS06029
420	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/14/125	Holzma	LSB42001	F03FS04045
420	4,8	3,5	60	84	10°	15°	2/14/100+2/14/125	Holzma	LSB42002	F03FS04048
430	4,4	3,2	30	48	15°	15°			LSB43001	F03FS04050
430	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB43002	F03FS04052
430	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60		LSB43004	F03FS04057
430	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB43005	F03FS04059
430	4,4	3,2	80	60	15°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco - Gabbiani	LSB43006	F03FS04062
430	4,4	3,2	30	72	15°	15°			LSB43007	F03FS04065
430	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB43012	F03FS07457
430	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Homag, Giben	LSB43008	F03FS04068
430	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco - Gabbiani	LSB43009	F03FS04071
430	4,4	3,2	75	96	10°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic	LSB43010	F03FS04074
430	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco	LSB43013	F03FS07741
450	4,4	3,2	30	48	15°	15°	2/9/60	Mayer, Panhans, SCM	LSB45001	F03FS04076
450	4,4	3,2	60	48	15°	15°	2/14/125	Holzma	LSB45002	F03FS04078
450	4,4	3,2	80	48	15°	15°	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco - Gabbiani	LSB45003	F03FS04080

D	B	b	d	Z	α	β	NL	Machines	Code	SAP
mm	mm	mm	mm				NL	Machines	Code	SAP
450	4,4	3,2	30	60	15°	15°	02/10/60	Mayer, Panhans, SCM	LSB45004	F03FS04083
450	4,4	3,2	60	60	15°	15°	2/14/125	Holzma	LSB45005	F03FS04085
450	4,4	3,2	80	60	10°	15°	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco - Gabbiani	LSB45006	F03FS04087
450	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60 + 2/14/95	Mayer, Panhans, SCM	LSB45007	F03FS04090
450	4,4	3,2	60	72	10°	15°	2/14/125	Holzma	LSB45008	F03FS04092
450	4,4	3,2	80	72	10°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco - Gabbiani	LSB45009	F03FS04095
450	4,8	3,5	30	72	10°	15°	02/09/60	Scheer	LSB45016	F03FS04109
450	4,8	3,5	60	72	10°	15°	2/14/125 + 2/17/100	Holzma	LSB45017	F03FS04111
450	4,8	3,5	80	72	10°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB45018	F03FS04114
450	4,8	3,5	60	84	10°	15°	2/14/125	Holzma	LSB45019	F03FS06177
460	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/13/94	Schelling	LSB46001	F03FS04117
470	4,4	3,2	75	48	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB47001	F03FS04120
470	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB47002	F03FS04123
470	4,4	3,2	75	72	10°	15°	4/15/105	Giben	LSB47003	F03FS04126
470	4,4	3,2	75	96	10°	15°	4/15/105	Giben	LSB47004	F03FS04129
470	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco	LSB47005	F03FS07742
480	4,8	3,5	80	48	15°	15°	2/9/130+2/14/110+4/19/120	Selco - Gabbiani	LSB48002	F03FS04134
480	4,8	3,5	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB48003	F03FS04136
480	4,8	3,5	30	72	10°	15°	2/10/60	Schelling	LSB48004	F03FS04138
480	4,8	3,5	80	72	10°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB48001	F03FS04131
500	4,4	3,2	80	48	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB50002	F03FS04142
500	4,4	3,2	30	60	15°	15°		Schelling	LSB50003	F03FS04145
500	4,4	3,2	80	60	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB50004	F03FS04147
500	4,4	3,2	30	72	15°	15°		Schelling	LSB50005	F03FS04150
500	4,8	3,5	60	48	15°	15°	2/11/115	Holzma	LSB50007	F03FS04154
500	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115	Holzma	LSB50009	F03FS04158
500	4,8	3,5	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB50010	F03FS04160
500	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115	Holzma	LSB50011	F03FS04162
500	4,8	3,5	75	72	15°	15°	4/15/105	Giben	LSB50012	F03FS04164
510	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB51001	F03FS06220
520	4,4	3,2	30	54	15°	15°	2/13/94	Schelling	LSB52005	F03FS06799
new 520	4,8	3,5	30	72	18°	13°	2/13/94	Schelling	LSB52007	F03FS07878
520	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	LSB52002	F03FS04168
520	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	LSB52003	F03FS04170
520	4,8	3,5	70	72	18°	13°	4/11/130	Selco	LSB52006	F03FS07659
530	5,2	3,5	30	60	15°	15°		Schelling	LSB53001	F03FS04172
530	5,8	4,0	60	60	15°	15°	01/11/85	Anthon	LSB53002	F03FS04174
540	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB54002	F03FS04178
540	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB54003	F03FS04180
540	5,8	4,0	60	60	15°	15°	01/11/85	Anthon	LSB54004	F03FS06030
550	5,2	3,5	80	48	15°	15°	2/14/110	Gabbiani	LSB55005	F03FS04190
550	5,2	3,5	60	60	15°	15°			LSB55002	F03FS04184
550	5,2	3,5	80	60	15°	15°	2/14/110	Gabbiani	LSB55006	F03FS04192
565	5,2	3,5	80	48	15°	15°	2/14/110 + 4/9/100	Gabbiani	LSB56503	F03FS04200
565	5,2	3,5	100	48	15°	15°		Giben	LSB56501	F03FS04195
565	5,2	3,5	100	60	15°	15°		Giben	LSB56502	F03FS04197
570	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	LSB57001	F03FS04203
600	5,8	4,0	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB60001	F03FS04207
600	5,8	4,0	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB60002	F03FS04210
620	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	LSB62001	F03FS04212
620	6,2	4,2	40	72	15°	15°	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	LSB62002	F03FS04213
670	5,8	4,2	60	60	18°	13°	2/11/148 + 2/19/120	Holzma	LSB67001	F03FS04214
670	5,8	4,2	60	72	15°	15°	2/11/148 + 2/19/120	Holzma	LSB67002	F03FS04215
670	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling	LSB67003	F03FS04216
670	6,2	4,2	40	72	15°	15°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling	LSB67004	F03FS04217
680	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/13/140 + 2/17/140	Schelling	LSB68001	F03FS04218
700	6,2	4,2	80	60	18°	15°	2/17/110	Anthon LNC	LSB70001	F03FS07036
720	6,4	4,4	40	60	18°	15°	2/14/114 + 2/14/140	Schelling	LSB72001	F03FS04219
730	6,2	4,2	60	60	18°	15°	2/11/148 + 2/19/120	Holzma Typ 66	LSB73001	F03FS04220

HW - "Supercut" zaagbladen voor opdeelzaagmachines HW - "Supercut" panel sizing saw blades with variable pitch

Om enkel- of meervoudige panelen te verzagen.

Machines: Horizontale platenzaagmachines met ritser.

Kenmerken: Dubbele drievoudige spaantand met positieve snijhoek. Perfect voor het snijden met hoge toevoersnelheden om de productiecapaciteit te verhogen. Door de nauwkeurige snijrand en onberispelijke afwerking is geen bijkomende bewerking nodig voor kantenbanden. De lijn van LSC-zaagbladen werd ontwikkeld om de hoogst mogelijke toevoersnelheid te krijgen met de best mogelijke afwerking op de markt. Prestatie = Productiviteit! De nieuwe, exclusief gepatenteerde trillingsreductiemembranen van freud zijn strategisch geplaatst en ontworpen om het geluid en de trillingen op ongeëvenaarde wijze te beperken. De voordelen van deze technologie zorgen voor de beste prestaties bij het verzagen van enkele of gestapelde platen.

Materiaal: Spaanplaat of gelamineerde houtcomposietmaterialen.

To size single or multiple panels.

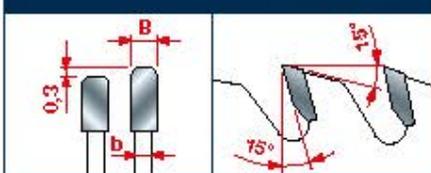
Machines: Horizontal panel sizing machines with scorer.

Features: Double triple chip tooth with positive cutting angle. Perfect for cutting at high feed rates to increase production throughput. Due to the precision cutting edge and resulting flawless finish no additional machining is needed before edge banding. The LSC saw blade line was developed to achieve the highest possible feed rate with best possible finish available in the market. Performance = Productivity! freud's exclusively patented vibration reduction reeds are strategically placed and engineered to give the greatest reduction in noise and vibration available in the market today. Benefits of the Technology result in a best in class performance for cutting both single sheets or stacked sheets on today's panel processing equipment.

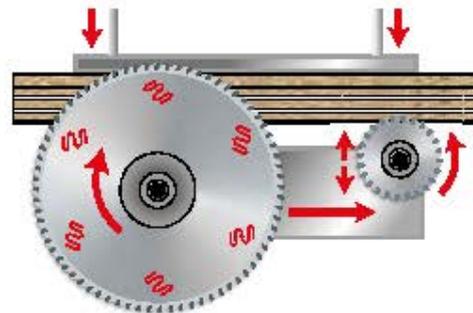
Material: Chipboard or laminated wood composite materials.



HW H00XA



Kenmerken van tanden - Tooth features



* Specifieke lasermarkering
* Dedicated laser marking

	D	B	b	d	Z	NL	Machines	Code	SAP
	mm	mm	mm	mm		NL	Machines	Code	SAP
	300	4,4	3,0	30	60	2/10/60	Panhans	LSC30001	F03F506322
	300	4,4	3,0	65	60	2/9/110	Selco	LSC30002	F03F506325
	300	4,4	3,0	75	60		Holzma	LSC30003	F03F506326
	300	4,4	3,0	80	60	2/14/110 + 4/9/100	SCM	LSC30004	F03F506327
	320	4,4	3,2	50	60	3/15/80 + 3/13/95	Giben	LSC32004	F03F506328
	320	4,4	3,2	65	60	2/9/110	Selco	LSC32003	F03F506329
	350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Panhans-Scheer	LSC35003	F03F506305
	350	4,4	3,2	50	72	4/13/80	Giben	LSC35006	F03F506309
	350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma	LSC35004	F03F506310
	350	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSC35005	F03F506311
	355	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Panhans-SCM	LSC35504	F03F506306
new	355	4,4	3,2	65	72	2/9/110		LSC35508BS*	F03F507869
	355	4,4	3,2	75	72		Giben	LSC35505	F03F506307
	360	4,4	3,2	65	72	2/9/110	Selco	LSC36002	F03F506308
	370	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Schelling	LSC37001	F03F506312
	380	4,4	3,2	50	72	4/13/80	Giben	LSC38008	F03F506343
	380	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma	LSC38002	F03F506313
	380	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSC38010	F03F506314
	380	4,8	3,5	60	72	2/14/100	Holzma	LSC38004	F03F506332
	400	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Scheer	LSC40007	F03F506315
new	400	4,4	3,2	65	72	2/9/110		LSC40016BS*	F03F507870
	400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	Giben	LSC40008	F03F506317
	400	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/9/130	Selco	LSC40009	F03F506319
	400	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSC40012	F03F506320
	430	4,4	3,2	75	72	4/15/105	Giben	LSC43008	F03F506316
	430	4,4	3,2	80	72	2/9/130 + 4/19/120 + 2/14/110	Selco-Gabbiani	LSC43009	F03F506321
	450	4,4	3,2	60	72	2/14/125	Holzma	LSC45008	F03F506318
	450	4,8	3,5	60	72	2/14/125	Holzma	LSC45017	F03F506323
	450	4,8	3,5	80	72	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSC45018	F03F506324
new	520	4,8	3,5	30	72	2/13/94		LSC52007	F03F507879

LI25M

HW - Conische ritszaagbladen HW - Conical scoring saw blades

Voor het ritzen van laminaat of melamine.

Machines: Horizontale platenzaagmachines die een verticale verstelling van de ritser ten opzichte van de platenzaagsnede van het blad mogelijk maken.

Kenmerken: ATB-tand van 6° met positieve snijhoek.

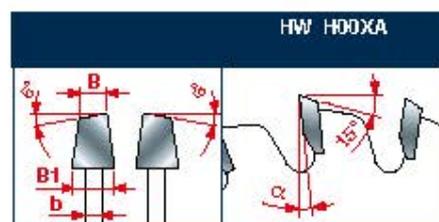
Materiaal: Bilaminaat spaanplaat of MDF.

To score the coating on bilaminated panels.

Machines: Horizontal panel sizing machines that allow vertical adjustment of the scorer in relation to the panel sizing saw blade kerf.

Features: ATB 6° tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.



Kenmerken van tanden - Tooth features

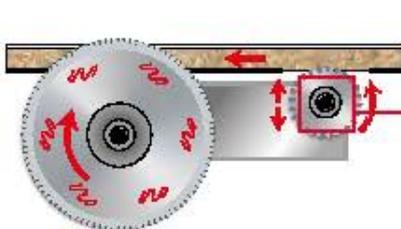
- * Specifieke lasermarkering
- * Dedicated laser marking

D mm	B - B1 mm	b mm	d mm	Z	α	NL NL	Machines Machines	Code Code	SAP SAP
80	3,1 - 4,3	2,2	20	12	0°		Casadei	LI25M31AA3	F03F502606
80	3,1 - 4,3	2,2	22	12	0°			LI25M31AB3	F03F502608
100	3,1 - 4,3	2,5	20	20	0°			LI25M31BC3	F03F506099
100	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°		Schelling	LI25M31BA3	F03F502610
100	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31BB3	F03F502612
110	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31CA3	F03F502614
110	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31CB3	F03F502615
115	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31DA3	F03F502616
115	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31DB3	F03F502618
120	2,8 - 4,0	2,2	20	24	0°		Schelling	LI25M28EA3	F03F502604
120	2,8 - 4,0	2,2	22	24	0°			LI25M28EB3	F03F502605
120	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31EA3	F03F502620
120	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31EB3	F03F502622
120	3,1 - 4,3	2,5	20	24	0°			LI25M31EC3	F03F505978
120	3,4 - 4,6	2,2	20	24	0°		SCM	LI25M34EA3	F03F502632
125	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°		Panhans-Schelling	LI25M31FA3	F03F502623
125	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°		Martin	LI25M31FB3	F03F502625
125	3,1 - 4,3	2,5	20	24	0°		Panhans-Schelling	LI25M31FC3	F03F505932
125	3,4 - 4,6	2,2	20	24	0°			LI25M34FA3	F03F502634
125	3,4 - 4,6	2,2	45	24	0°			LI25M34FE3	F03F502636
125	4,3 - 5,5	3,2	20	24	0°		Panhans - Gabbiani	LI25M43FA3	F03F502643
125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	0°		Giben - Homag	LI25M43FE3	F03F502645
125	4,5 - 5,7	3,0	20	24	0°			LI25M45FA3	F03F502697
125	4,5 - 5,7	3,0	45	24	0°		Giben - Homag	LI25M45FE3	F03F502699
140	3,1 - 4,3	2,2	16	28	8°	1/6/33	Scheer	LI25M31HM3	F03F502627
140	3,4 - 4,7	3,0	45	24	8°			LI25M34HE3	F03F502638
140	4,3 - 5,5	3,2	45	28	8°		Euromac	LI25M43HE3	F03F502647
140	4,5 - 5,7	3,0	45	24	8°			LI25M45HE3	F03F502701
145	4,3 - 5,5	3,2	45	30	8°		Hansol Machine	LI25M43WE3	F03F50B015
150	3,1 - 4,3	2,2	30	36	8°		SCM	LI25M31KC3	F03F502628
150	3,4 - 4,7	2,2	30	36	8°		SCM	LI25M34KC3	F03F502639
150	4,3 - 5,6	3,2	30	36	8°		SCM, Verry	LI25M43KC3	F03F502649
150	4,3 - 5,6	3,2	45	36	8°		SCM, Holzma, Homag, Haisung Woodworking Machinery	LI25M43KE3	F03F502651
150	4,5 - 5,8	3,0	30	36	8°		SCM	LI25M45KC3	F03F502702
150	4,5 - 5,8	3,0	45	36	8°		SCM	LI25M45KE3	F03F502704
160	3,1 - 4,3	2,2	20	36	8°		Langzauner	LI25M31LA3	F03F502630
160	3,4 - 4,6	2,2	25,4	36	8°			LI25M34LR3	F03F502641
160	4,3 - 5,5	3,2	25,4	36	8°			LI25M43LR3	F03F502660
160	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°		Langzauner	LI25M43LC3	F03F502653
160	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°	3/11/70	Giben	LI25M43LE3	F03F502655
160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	8°	3/6/84 + 3/7/66	Gabbiani - SCM	LI25M43LG3	F03F502657
160	4,3 - 5,5	3,2	60	36	8°	3/7/80		LI25M43LH3	F03F502659

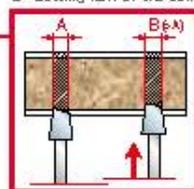
LI25M

HW - Conische ritszaagbladen HW - Conical scoring saw blades

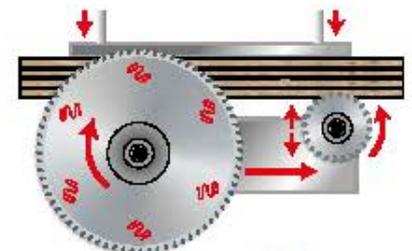
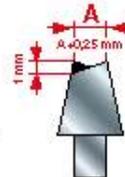
	D	B - B1	b	d	Z	α	NL	Machines	Code	SAP
	mm	mm	mm	mm			NL	Machines	Code	SAP
	160	4,5 - 5,7	3,0	45	36	8°	3/11/70	Giben	LI25M45LE3	F03F502706
	160	4,5 - 5,7	3,0	55	36	8°	3/7/66 + 3/9/72	Gabbiani	LI25M45LG3	F03F502708
new	175	4,3 - 5,5	3,2	75	36	8°		Wonpoong	LI25M43WT3	F03F507816
	180	3,1 - 4,3	2,2	16	42	8°	1/6/33	Scheer	LI25M31NM3	F03F502631
	180	3,4 - 4,6	2,2	25,4	36	8°			LI25M34NR3	F03F502642
	180	4,3 - 5,5	3,2	20	28	8°		Schelling - Anthon	LI25M43NA3	F03F502661
	180	4,3 - 5,5	3,2	30	28	8°	2/7/42 + 2/10/60	Panhans - Holzer	LI25M43NC3	F03F502663
	180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	8°		Schelling - Anthon	LI25M43XA3	F03F506372
	180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	2/7/42 + 2/10/60	Holzher, Nanxing, KDT	LI25M43XN3	F03F506373
	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°		Holzma	LI25M43NE3	F03F502664
	180	4,3 - 5,5	3,2	50	36	8°	3/13/80	Giben	LI25M43NF3	F03F502666
	180	4,5 - 5,7	3,0	20	36	8°		Schelling - Anthon	LI25M45NA3	F03F502710
	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	8°		Holzma	LI25M47NE3	F03F502715
	180	5,1 - 6,3	3,5	55	36	8°	3/7/66	Gabbiani	LI25M51NG3	F03F502724
	180	5,7 - 6,9	4,0	20	36	8°		Anthon - Holzma	LI25M57NA3	F03F502727
	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	8°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	Schelling	LI25M43PA3	F03F502670
	200	4,3 - 5,5	3,2	22	36	8°			LI25M43PB3	F03F502673
	200	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	2/9/60 + 2/10/60	Scheer	LI25M43PC3	F03F502674
	200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°		Holzma, Hyundai Sangi	LI25M43PE3	F03F502676
	200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	8°	2/7/80 + 3/13/80	Giben, KDT	LI25M43PF3	F03F502679
	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	8°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M43PI3	F03F502681
	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	8°	2/14/110	Gabbiani	LI25M43PL3	F03F502683
new	200	4,3 - 5,5	3,2	75	36	8°		Hyundai Sangi	LI25M43PT3	F03F507755
	200	4,5 - 5,7	3,0	22	36	8°			LI25M45PB3	F03F502712
	200	4,5 - 5,7	3,0	65	36	8°	2/8,5/110	Selco	LI25M45PI3	F03F502714
	200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	8°	2/11/66		LI25M47PA3	F03F502716
	200	4,7 - 5,9	3,5	22	36	8°			LI25M47PB3	F03F502717
	200	4,7 - 5,9	3,5	30	36	8°	2/9/60	Scheer	LI25M47PC3	F03F502718
	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	8°		Holzma	LI25M47PE3	F03F502719
	200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	8°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M47PI3	F03F502720
	200	5,4 - 6,6	3,8	20	36	8°			LI25M54PA3	F03F502726
	200	5,7 - 6,9	4,0	45	36	8°		Holzma	LI25M57PE3	F03F502728
new	200	5,7 - 6,9	3,5	65	36	8°	2/9/110		LI25M57PI3BS*	F03F508165
	200	6,1 - 7,3	4,2	20	36	8°	2/11/66	Schelling, Scheer	LI25M61PA3	F03F502730
	215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	8°	2/7/80 + 3/15/80	Giben	LI25M43QF3	F03F502685
	215	4,5 - 5,7	3,2	50	42	8°	3/15/80	Giben	LI25M45PF3	F03F502713
new	220	6,3 - 7,5	4,4	20	36	8°	2/11/66	Schelling	LI25M63UA3	F03F502732
	250	3,1 - 4,3	2,2	30	54	8°			LI25M31OC3	F03F507595
	250	4,3 - 5,5	3,2	50	48	8°	3/13/80	Giben	LI25M43OF3	F03F502669
	250	4,3 - 5,5	3,2	30	48	8°	2/10/60		LI25M43OC3	F03F502668
	280	4,3 - 5,5	3,2	30	48	6°	2/10/60	Panhans	LI25M43VC3	F03F507419
	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	6°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M43RX3	F03F507616
	300	4,3 - 5,5	3,2	30	48	6°	2/11/75 + 2/13/94	Schelling	LI25M43RC3	F03F507577
	300	4,3 - 5,5	3,5	50	48	12°	3/15/80	Giben	LI25M43RM3	F03F502693
	300	4,3 - 5,5	3,2	65	72	12°	2/9/110	Selco	LI25M43RI3	F03F502689
	300	4,3 - 5,5	3,2	80	72	12°	2/14/110		LI25M43RL3	F03F502691
	300	4,7 - 5,9	3,5	65	48	6°	2/9/110	Selco	LI25M47RX3	F03F507744
	320	4,3 - 5,5	3,0	45	48	12°			LI25M43SE3	F03F502696
	320	4,3 - 5,5	3,2	45	48	12°			LI25M43SA3	F03F502695
	340	4,7 - 5,9	3,5	45	72	12°	3/14/65	Holzma	LI25M47TE3	F03F502722



A- Snijvoeg van hoofdzaagblad.
B- Snijvoeg van de conische ritser, die verticaal kan worden aangepast.
A- Cutting kerf of main saw blade.
B- Cutting kerf of the conical scorer, which can be adjusted vertically.



Voor elke verplaatsing in de hoogte van 1 mm wordt de snede 0,25 mm breder.
For each 1 mm height displacement the cut becomes 0,25 mm wider.



LI16M

HW - Verstelbare rits-zaagbladen HW - Adjustable scoring saw blades

Voor het ritsen van melamine of laminaat op bi-laminaat panelen.

Machines: Horizontale platenzaagmachines die geen instelling van de ritsdiepte toelaten. Max. groefdiepte 2 mm.

Kenmerken: ATB-tand van 5° met positieve snijhoek.

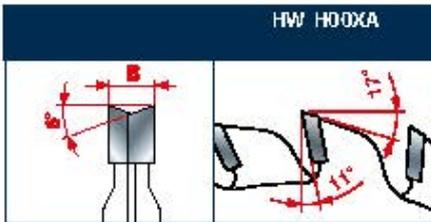
Materiaal: Bi-laminaat spaanplaat of MDF.

To score the coating on bilaminated panels.

Machines: Horizontal panel sizing machines that do not allow the adjustment of the scoring depth. Max scoring depth 2 mm.

Features: ATB tooth 5° with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.

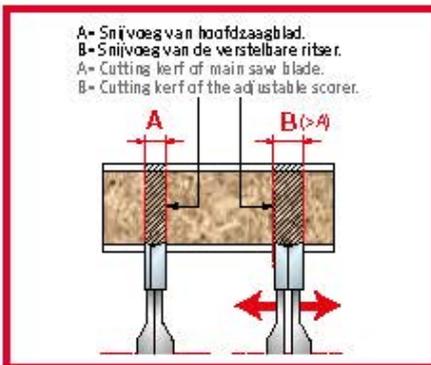


Kenmerken van tanden - Tooth features

D mm	B mm	d mm	Z	Machines Machines	Code Code	SAP SAP
80	2,8-3,6	20	10+10	Robland	LI16M HA3	F03F502502
80	2,8-3,6	20	12+12	Felder	LI16M GA3	F03F502501
100	2,8-3,6	20	12+12	Schelling - Panhans - Martin	LI16M BA3	F03F502491
100	2,8-3,6	22	12+12	Altendorf - Striebig - Panhans	LI16M BB3	F03F502493
100	2,8-3,6	25,4	12+12	Baldan	LI16M BR3	F03F507433
105	2,8-3,6	20	10+10		LI16M CA3	F03F502495
120	2,8-3,6	20	12+12	Holzher - SCM	LI16M AA3	F03F502485
120	2,8-3,6	22	12+12	Altendorf - Martin - Mrozek	LI16M AB3	F03F502488
120	2,8-3,6	50	12+12	Altendorf - Griggio	LI16M PF3*	F03F502512
120	2,8-3,6	50	12+12	Felder	LI16M RF3*	F03F506512
120	4,0-5,0	50	12+12		LI16M IF3*	F03F502504
125	2,8-3,6	20	12+12	Paoloni	LI16M FA3	F03F502500
125	2,8-3,6	20	14+14		LI16M EA3	F03F502498
125	2,8-3,6	22	14+14		LI16M EB3	F03F502499
125	4,0-4,7	20	20+20	SCM	LI16M DA3	F03F502496
125	4,0-5,0	45	12+12	Giben - Mayer	LI16M KE3	F03F502506
200	4,0-5,2	50	28+28	Giben	LI16M OF3	F03F502511

* Dikteverstelling geregeld door de machines, geen afstandsstukken vereist.

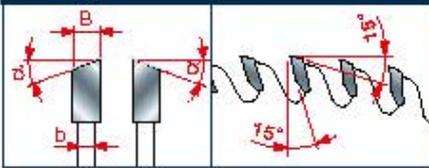
* Thickness adjustment controlled by the machines, no spacers required.



LI27M



HW H00XA



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Ritser voor postform HW - Postforming scoring saw blades

Voor het ritzen op bi-laminaat panelen.

Machines: Horizontale platenzaagmachines.

Kenmerken: ATB-tand met positieve snijhoek.

Materiaal: Bilaminaat spaanplaat of MDF.

To score the coating on bilaminated panels.

Machines: Horizontal panel sizing machines.

Features: ATB tooth with positive cutting angle.

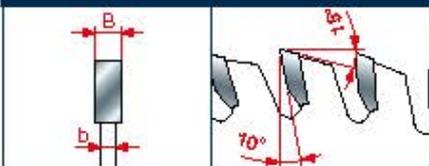
Material: Bilaminated chipboard or MDF.

D	B	b	d	Z	α	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm			NL	Code	SAP
200	4,7	3,5	80	42	10°	2/14/110	LI27M FA3	F03F502749
220	3,4	2,2	30	48	10°		LI27M AA3	F03F502733
250	4,6	3,0	30	48	10°		LI27M BA3	F03F502734
280	4,7	3,2	80	72	15°	2/14/110	LI27M47VL3	F03F508014
280	5,0	3,5	45	84	30°		LI27M CA3	F03F502736
300	4,5	3,0	75	72	10°		LI27M DE3	F03F502744
300	4,55	3,0	30	72	10°		LI27M DF3	F03F502745
300	4,55	3,2	65	72	10°	2/9/100+2/9/110	LI27M DA3	F03F502737
300	4,55	3,2	50	72	10°	3/15/80	LI27M DD3	F03F502743
300	4,7	3,2	80	72	10°	2/14/110	LI27M DC3	F03F502741
300	4,95	3,0	65	72	10°	2/9/100+2/9/110	LI27M DB3	F03F502739
340	5,0	3,5	45	48	30°	3/14/65	LI27M EA3	F03F502746
340	5,0	3,5	45	108	30°	3/14/65	LI27M EB3	F03F502747

LI20M



HW H00K



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Ritszaagbladen met vlakke tand HW - Flat tooth scoring saw blades

Voor het ritzen van bilaminaat panelen met laminaat of melamine.

Machines: Horizontale platenzaagmachines.

Kenmerken: Vlakke tand met positieve snijhoek.

Materiaal: Bilaminaat spaanplaat of MDF.

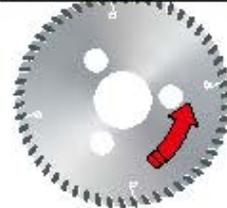
To score bilaminated panels with plastic coating.

Machines: Horizontal panel sizing machines.

Features: Flat tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.

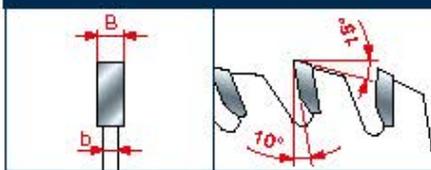
D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
180	3,2	2,2	50	54	3/22/80	LI20M BB3	F03F502579



LI17M



HW HOOK



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Ritser met vlakke tand HW - Flat tooth scoring saw blades

Voor het ritzen van melamine of laminaat op bi-laminaat panelen.

Machines: SCM horizontale platenzaagmachines.
Kenmerken: Vlakke tand met positieve snijhoek.
Materiaal: Bilaminaat spaanplaat of MDF.

To score the coating on bilaminated panels.
Machines: SCM Horizontal panel sizing machines.
Features: Flat tooth with positive cutting angle.
Material: Bilaminated chipboard or MDF.

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
115	3,2	2,2	20	30		LI17M FA3	F03FS02572
120	3,2	2,2	20	30		LI17M GA3	F03FS02574



LI22MD - LI22MS

Rechts
Right

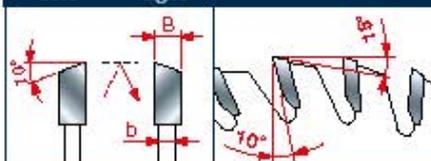
Links
Left



Links
Left

Rechts
Right

HW HOOK



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Ritser met afgeschuinde tand HW - Inclined tooth scoring saw blades

Voor het ritzen van bi-laminaat panelen met melamine of laminaat.

Machines: Horizontale platenzaagmachines.
Kenmerken: Afgeschuinde tand met positieve snijhoek.
Materiaal: Bi-laminaat spaanplaat of MDF.

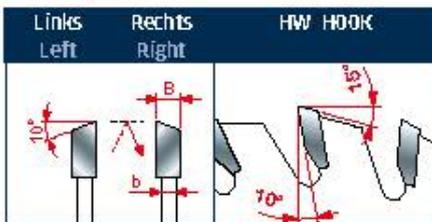
To score bilaminated panels with plastic or thermohardened resins coating.
Machines: Horizontal panel sizing machines.
Features: Inclined tooth with positive cutting angle.
Material: Bilaminated chipboard or MDF.

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP	Code	SAP
						Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
150	3,2	2,2	30	36		LI22MD KC3	F03FS02581	LI22MS KC3	F03FS02592
150	3,2	2,2	55	36		LI22MD KG3	F03FS02583	LI22MS KG3	F03FS02594
150	3,2	2,2	60	36		LI22MD KH3	F03FS02584	LI22MS KH3	F03FS02595
180	3,2	2,2	30	42		LI22MD NC3	F03FS02585	LI22MS NC3	F03FS02596
180	3,2	2,2	55	42		LI22MD NG3	F03FS02586	LI22MS NG3	F03FS02598
200	3,2	2,2	30	48		LI22MD PC3	F03FS02589	LI22MS PC3	F03FS02601
200	3,2	2,2	60	48		LI22MD PH3	F03FS02590	LI22MS PH3	F03FS02602

LI13MD - LI13MS

Rechts
Right

Links
Left

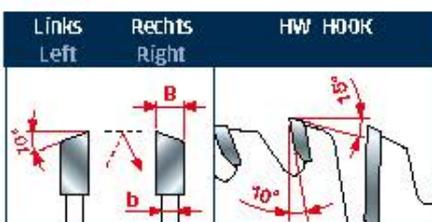


Kenmerken van tanden - Tooth features

LI14MD - LI14MS

Rechts
Right

Links
Left



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Ritszaagbladen met afgeschuinde tand HW - Inclined tooth scoring saw blades

Voor het ritsen van bilaminaat panelen met delicate laminaten.

Machines: Platenzaagmachines, tweezijdige pennenbanken, kantenlijmmachines.

Kenmerken: Afgeschuinde tand met positieve snijhoek.

Materiaal: Bi-laminaat spaanplaat of MDF.

To score bilaminated panels with very fragile plastic coating.

Machines: Panel sizing machines, double-end tenoners, edge banders.

Features: Inclined tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code	SAP	Code	SAP
						Code	SAP	Code	SAP
						Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
100	3,2	2,2	20	24		LI13MD AA3	F03FS02452	LI13MS AA3	F03FS02466
100	3,2	2,2	22	24		LI13MD AB3	F03FS02454	LI13MS AB3	F03FS02468
125	3,2	2,2	20	30		LI13MD BA3	F03FS02455	LI13MS BA3	F03FS02470
150	3,2	2,2	30	48		LI13MD DA3	F03FS02459	LI13MS DA3	F03FS02474
150	3,2	2,2	55	48		LI13MD DB3	F03FS02461	LI13MS DB3	F03FS02476

HW - HM zaag voor kantenlijmmachines HW - End trim unit for panels with banded edges

Voor het zagen van panelen met afgeplakte kanten.

Machines: Kantenlijmmachines.

Kenmerken: Geneigde vertanding met 4 extra grote tanden met positieve snijhoek.

Materiaal: Bi-laminaat spaanplaat of MDF.

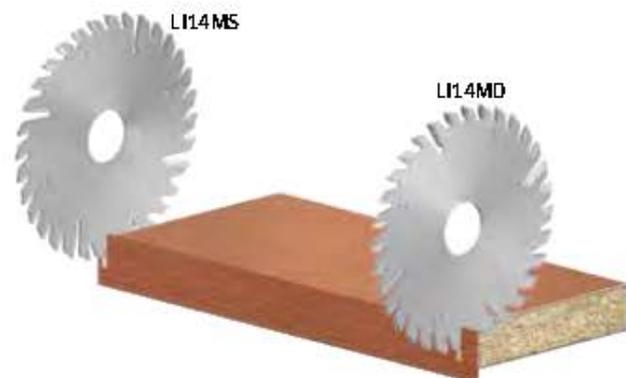
For cutting and boarding panels with banded edges.

Machines: Edge banders.

Features: Inclined tooth with 4 oversized teeth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.

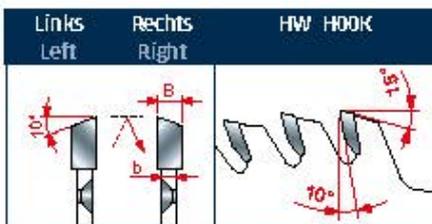
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code	SAP	Code	SAP
						Code	SAP	Code	SAP
						Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
140	3,2	2,2	30	28+4		LI14MD CA3	F03FS02481	LI14MS CA3	F03FS02483



LT16MD - LT16MS

Rechts
Right

Links
Left

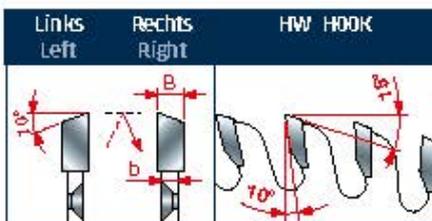


Kenmerken van tanden - Tooth features

LT12MD - LT12MS

Rechts
Right

Links
Left



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Zaagbladen voor FREUD verspaning HW - Saw blades for freud hogging units

Zaagbladen geschikt voor kantrechten en bijschaven van panelen.

Machines: Een- of tweezijdige pennenbanken en kantenlijmmachines.

Kenmerken: Rechts of links afgeschuinde tand met positieve snijhoek.

Materiaal: Bi-laminaat panelen.

Saw blades suitable for squaring and trimming panels.

Machines: Single-side or double-end tenoners and squaring edgbanding machines.

Features: Right or left inclined tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated panels.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP	Code Code	SAP SAP
						Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
250	4,2	3,0	130	56	10/8,5/170	LT16MD BD3	F03FS04401	LT16MS BD3	F03FS04409
300	4,2	3,0	130	68	10/8,5/215	LT16MD CD3	F03FS04404	LT16MS CD3	F03FS04412

HW - Zaagbladen voor verspaning HW - Saw blades for hogging units

Zaagbladen geschikt voor kantrechten en bijschaven van panelen.

Machines: Een- of tweezijdige pennenbanken en kantenlijmmachines.

Kenmerken: Rechts of links geneigde tand met positieve snijhoek.

Materiaal: Bi-laminaat panelen.

Saw blades suitable for squaring and trimming panels.

Machines: Single-side or double-end tenoners and squaring edgbanding machines.

Features: Right or left inclined tooth with positive cutting angle.

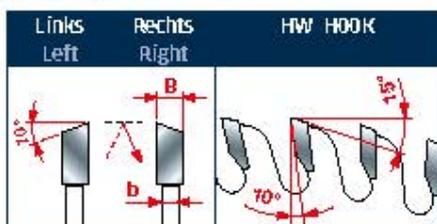
Material: Bilaminated panels.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP	Code Code	SAP SAP
						Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
250	4,2	3,0	130	60	4/8,5/185	LT12MD BB3	F03FS04372	LT12MS BB3	F03FS07063

LT14MD - LT14MS

Rechts
Right

Links
Left

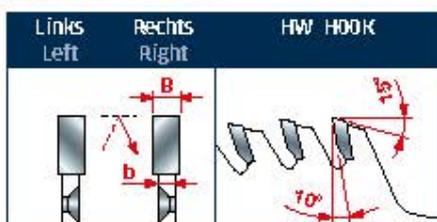


Kenmerken van tanden - Tooth features

LT18MD - LT18MS

Rechts
Right

Links
Left



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Zaagbladen voor verspaning (op maat) HW - Saw blades for hogging units (customized)

Zaagbladen geschikt voor kantrechten en bijschaven van panelen.
Machines: Een- of tweezijdige pennenbanken en kantenlijmmachines.
Kenmerken: Rechts of links afgeschuinde tand met positieve snijhoek.
Materiaal: Bi-laminaat panelen.

Saw blades suitable for squaring and trimming panels.
Machines: Single-side or double-end tenoners and squaring edgbanding machines.

Features: Right or left inclined tooth with positive cutting angle.
Material: Bilaminated panels.

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP	Code	SAP
						Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
200	4,2	3,0	30	48	*	LT14MD AA3	F03F504378	LT14MS AA3	F03F504389
250	4,2	3,0	30	60	*	LT14MD BA3	F03F504380	LT14MS BA3	F03F504391
250	4,2	3,0	130	60	*	LT14MD BB3	F03F504382	LT14MS BB3	F03F504393
255	4,2	3,0	80	60	*	LT14MD FA3	F03F504387	LT14MS FA3	F03F504398
350	4,2	3,0	30	84	*	LT14MD DA3	F03F504386	LT14MS DA3	F03F504397

* BIJ BESTELLING ALTIJD HET VOLGENDE VERMELDEN:

a) OPT08 AA9: voor stijgende boormaat Ø;

b) OPTFO...: voor pengaten (NL* - zie pagina 92).

Stuur een monster van het zaagblad of tekening op met boormaat, PCD en afmeting van het gat (bijv. OPTFO AF9 met 6 verzonken gaten).

* WHEN ORDERING, ALWAYS SPECIFY:

a) OPT08 AA9: for increasing bore Ø;

b) OPTFO...: for pin holes (NL* - see page 92).

Send sample sawblade or drawing with bore size, PCD and hole size (ex. OPTFO AF9 with 6 countersunk holes).

HW - Zaagbladen voor verspaning van freud HW - Saw blades for freud hogging units

Zaagbladen geschikt voor kantrechten en bijschaven van panelen.
Machines: Een- of tweezijdige pennenbanken kantenlijmmachines.
Kenmerken: Vlakke tand met positieve snijhoek.
Materiaal: Bi-laminaat panelen.

Saw blades suitable for squaring and trimming panels.
Machines: Single-side or double-end tenoners and squaring edgbanding machines.

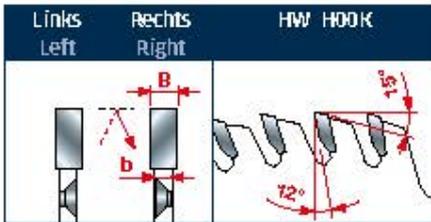
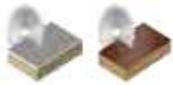
Features: Flat tooth with positive cutting angle.
Material: Bilaminated panels.

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP	Code	SAP
						Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
250	4,2	3,0	130	72	10/8,5/170	LT18MD BB3	F03F504415	LT18MS BB3	F03F504417

LT20MD - LT20MS

Rechts
Right

Links
Left



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Zaagbladen voor verspaning Leuco HW - Saw blades for Leuco hogging units

Zaagbladen geschikt voor kantrechten en bijschaven van panelen.

Machines: Een- of tweezijdige pennenbanken en kantenlijmmachines.

Kenmerken: Vlakke tand met positieve snijhoek.

Materiaal: Bi-laminaat panelen.

Saw blades suitable for squaring and trimming panels.

Machines: Single-side or double-end tenoners and squaring edgbanding machines.

Features: Flat tooth with positive cutting angle.

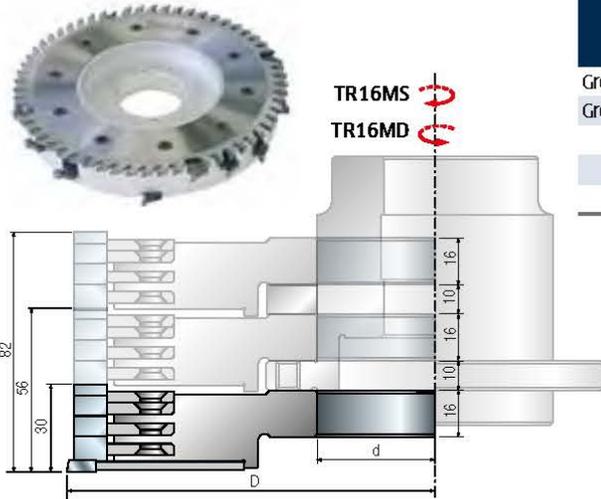
Material: Bilaminated panels.

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP	Code	SAP
						Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
250	4,0	3,0	100	72	6/7/200	LT20MD BB3	F03F504421	LT20MS BB3	F03F504422

TR16MD - TR16MS

Rechts
Right

Links
Left



Verspaning met verwisselbare inzetstukken SR06M Hogging units with SR06M interchangeable inserts

Aangewezen voor het kantrechten van massief houten panelen.

Machines: Een- of tweezijdige pennenbanken.

Kenmerken:

- Losse zaagbladen: LT16MD/S - LT18MDS.
- Geleverd met herslijpbare inzetstukken geplaatst met dubbele spiraalopstelling.
- Uitstekende verspaning.
- Vlotte toevoer.

Particularly indicated for squaring solid wood panels.

Machines: Single-side or double-end tenoners.

Features:

- Spare saw blades: LT16MD/S - LT18MDS.
- Supplied with resharpenable inserts fitted with 2 spiral disposition.
- Excellent chipping.
- Easy feed rate.

* Nominale zaagbladdiameter. / * Nominal saw blade diameter.

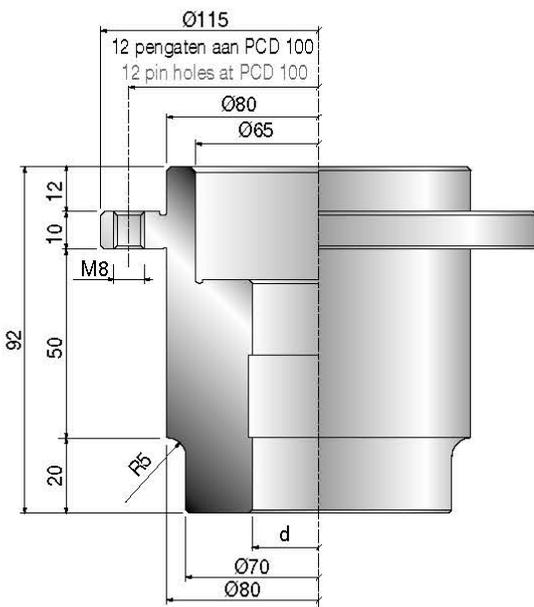
D*	B	d	Z	Code	SAP	Code	SAP
mm	mm	mm		Code	SAP	Code	SAP
				Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
200	30	80	16	TR16MD AA3	F03FC20547	TR16MS AA3	F03FC20550
250	30	60	16	TR16MD BA3	F03FC20548	TR16MS BA3	F03FC20551
250	30	80	16	TR16MD BB3	F03FC22094	TR16MS BB3	F03FC22096
300	30	60	16	TR16MD CA3	F03FC20549	TR16MS CA3	F03FC20552
300	30	80	16	TR16MD CB3	F03FC22095	TR16MS CB3	F03FC22097

Reserveonderdelen Spare parts	Afmetingen Dimensions	Code Code	SAP SAP
Groefinzetstukken / Grooving inserts	34 x 9 x 16	SR06MD BB3	F03FC18933
Groefinzetstukken / Grooving inserts	34 x 9 x 16	SR06MS BB3	F03FC18936
Schroef / Screw	M6 x 11,5	VT16M AB9	F03FA04477
Schroef / Screw	M6 x 10	VT01M AA9	F03FA04429
Inbussleutel / Allen key	4 x 110	CB03M BA9	F03FA00163

Deze werktuigen kunnen gestapeld en in veelvouden gebruikt worden, wat de bewerking van een breder oppervlak mogelijk maakt.

These tools can be stacked and used in multiples thus enabling the machining of a wider area.

MT01M



Montagehulzen voor verspaners Mounting sleeves for hogging units

Item MT01M omvat de bevestiging van de montagehuls op de verspaner.

Opmerking: De bevestiging moet in onze fabriek gebeuren en enkel op verspaners van freud. Deze montagehuls werkt enkel met de verspaners item TR16M en moet afzonderlijk besteld worden.

Item MT01M includes the fixing operation of the mounting sleeve to the hogging unit.

Note: The fixing must be done in our factory and only on freud's hoggers. This mounting sleeve works only with the hogging units item TR16M and must be ordered separately.

d	KN	Code	SAP
mm	KN	Code	SAP
35	10 x 4	MT01M DA9	F03FC15424

LU4A

HW - Zaagbladen om plastic materialen te zagen HW - Saw blades to cut plastic materials

Zaagbladen met een negatieve snijhoek die geschikt is voor het snijden van plastic materialen. Zaagblad ongeveer 30 mm boven uit het te snijden materiaal laten uitsteken.

Machines: Paneelzagen, draagbare machines.

Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand met negatieve snijhoek. De specifieke afmeting van de tanden maakt het snijden met perfecte afwerking mogelijk, zonder krassen te maken of dat het materiaal smelt.

Materiaal: Plastic materialen, plexiglas.

Blades with negative cutting angle that is suitable to cut plastic materials. In order to cut in a correct way, the saw blade has to stick out approximately 30 mm over the material to be cut.

Machines: Circular saws, portable machines.

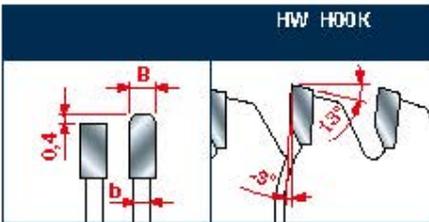
Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle. The specific size of the teeth allows cutting with perfect finishing, without melting and scratching the material.

Material: Plastic materials, plexiglas.

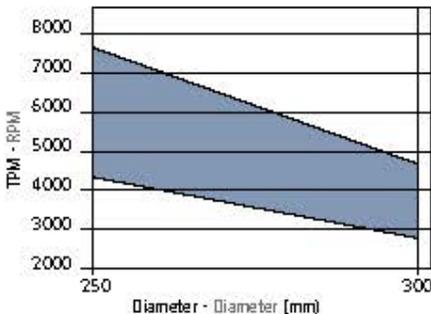
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
250	2,8	2,2	30	80	FT01	LU4A 0100	F03F505163
300	2,8	2,2	30	96	FT01	LU4A 0200	F03F505165



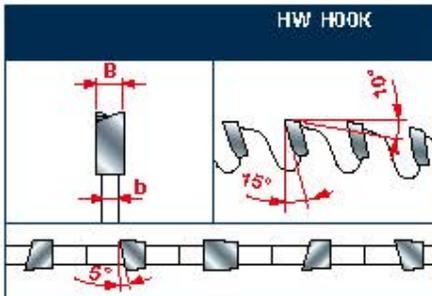
Kenmerken van tanden - Tooth features



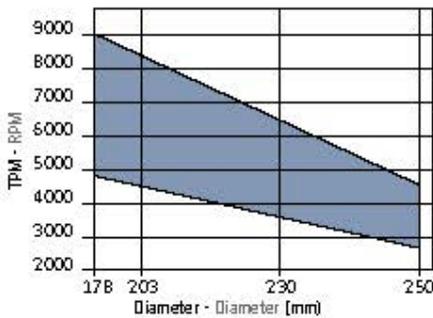
Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Plexiglas Plexiglas	●		
Plastic materialen Plastic materials	●		

LU4B



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

HW - Zaagbladen voor het zagen van plastic materialen en plexiglas - dunne zaagsnede

HW - Saw blades to cut plastic materials and plexiglas - thin kerf

Om plexiglas en plastic materiaal te verzagen. De lagere snijhoogte vereenvoudigt en optimaliseert het gebruik voor machines met laag vermogen.

Machines: Paneelzagen, draagbare machines.

Kenmerken: Vlakke ATB-tand van 10° met afschuifhoek van 5° en positieve snijhoek. De specifieke vorm van de tand zorgt voor een uitstekende afwerking en levensduur van het snijgereedschap.

Materiaal: Plastic materialen, plexiglas.

To size plexiglas and plastic material panels. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier and optimises its employment in low-power machines.

Machines: Circular saws, portable machines.

Features: Flat-ATB 10° tooth with 5° shear angle and positive cutting angle.

The specific shape of the tooth ensures an excellent finishing and cutting life.

Material: Plastic materials, plexiglas.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
178	1,5	1,0	25,4	80		LU4B 0500	F03F505173
203	2,0	1,4	25,4	90		LU4B 0100	F03F505167
230	2,2	1,6	25,4	100		NUV LU4B 0200	F03F505169
250	2,2	1,6	30	100	FT01	NUV LU4B 0300	F03F505170
255	2,2	1,6	25,4	100		NUV LU4B 0400	F03F505172

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
--	--------------------	--------------	--------------

Plexiglas
Plexiglas
Plastic materialen
Plastic materials

LU4D

HW - Zaagbladen voor SOLID SURFACES HW - Saw blades to cut solid surfaces

Speciaal door Freud ontwikkeld zaagblad voor Solid Surface producten.

Machines: Paneelzagen, schuiftafelzagen, verstekzagen.

Kenmerken: De speciale dubbele drievoudige spaan puntslijping en de dikte van de plaat maken een snijresultaat van de hoogste kwaliteit mogelijk. Bovendien garanderen ze een langere levensduur in vergelijking met standaard producten, ondanks het zéér harde materiaal.

Materiaal: Solid Surfaces, Corian, Hi-Macs® en vergelijkbare materialen.

Saw blades optimized to cut solid surfaces boards.

Machines: Sliding table saws, miter saws.

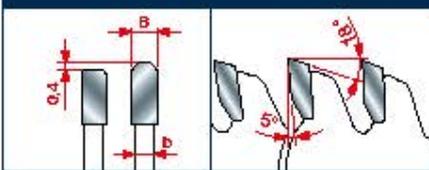
Features: The special double triple chip tip grind and the thickness of the plate allow to get the best quality of cut in solid surfaces application. Moreover, they guarantee a longer lifetime versus standard products, despite the highly abrasive material.

Material: Solid surfaces, Corian boards and similar materials.

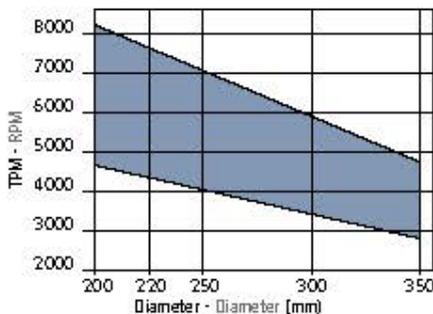


D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,5	30	80	FT02	LU4D 0100	F03F507294
300	3,2	2,5	30	96	FT02	LU4D 0200	F03F507295
350	3,5	2,80	30	108	FT02	LU4D 0300	F03F507296

HW H00XA



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
--------------------	--------------	--------------

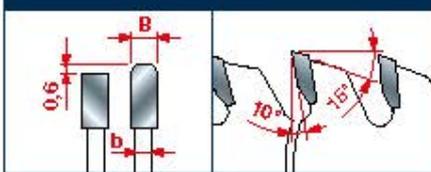
Massieve oppervlakken
Solid surfaces



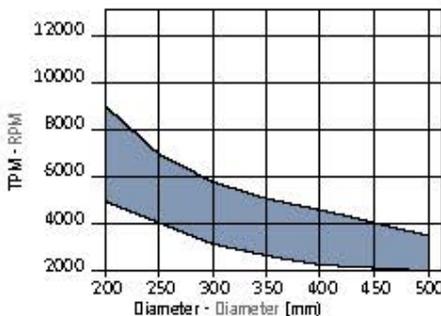
LU5A



HW HD1K



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

HW - Zaagbladen voor non-ferrometalen, ALU & Kunststof HW - Saw blades to cut non-ferrous metals

Profieldikte tussen 2 en 10 mm.

Machines: Enkele of dubbele verstekzagen met mechanische klemming van het stuk.

Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand met positieve snijhoek.

Materiaal: Aluminium, kunststof en non-ferrometalen.

To cut solid drawn products with a thickness between 2 and 10 mm.

Machines: Single or double miter saws with mechanical clamping of the piece.

Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

Material: Aluminum and non-ferrous metals.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
200	2,8	2,2	30	54		LU5A 0100	F03F505181
250	3,5	3,0	30	60	FT02	LU5A 0200	F03F505182
250	3,5	3,0	32	60	2/11/63	LU5A 0300	F03F505183
275	3,5	3,0	40	68	2/9/55+4/12/64	LU5A 0400	F03F505185
300	3,5	3,0	30	72	FT02	LU5A 0500	F03F505186
300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	LU5A 0600	F03F505187
330	3,5	3,0	30	84	FT02	LU5A 0800	F03F505190
330	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5A 0900	F03F505192
350	3,5	3,0	30	84	FT02	LU5A 1000	F03F505193
350	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5A 1100	F03F505194
350	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5A 1200	F03F505196
370	3,5	3,0	30	90		LU5A 1300	F03F505197
370	3,5	3,0	50	90	4/15/80	LU5A 1400	F03F505198
380	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5A 1500	F03F505199
400	3,5	3,0	30	96	2/11/63	LU5A 1600	F03F505200
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5A 1700	F03F505202
400	3,5	3,0	40	96	2/12/64+2/15/80	LU5A 1800	F03F505205
400	3,5	3,0	50	96	4/15/80	LU5A 1900	F03F505206
420	3,5	3,0	30	96	2/11/70	LU5A 2000	F03F505207
450	4,0	3,2	30	108	2/11/63	LU5A 2100	F03F505208
450	4,0	3,2	32	108	2/11/63	LU5A 2200	F03F505210
450	4,0	3,2	40	108	2/12/64+2/15/80	LU5A 2300	F03F508047
450	4,0	3,2	50	108	4/15/80	LU5A 2400	F03F507420
500	4,0	3,2	30	120	2/10,5/70	LU5A 2500	F03F505212
500	4,0	3,2	32	120	2/11/63	LU5A 2600	F03F505214
500	4,0	3,2	50	120	4/15/80	LU5A 2700	F03F508244
new 500	4,4	3,5	30	120		LU5A 3000	F03F507543
530	4,2	3,5	30	126	2/10,5/70	LU5A 2800	F03F506607
550	4,2	3,5	30	132	2/10,5/70	LU5A 2900	F03F506608

Ultiem
Ultimate

Hoog
High

Goed
Good

Non-ferrometalen
Non-ferrous metals

LU5B

HW - Zaagbladen voor het snijden van non-ferrometalen en pvc HW - Saw blades to cut non-ferrous metals and PVC

Voor buizen en profielen met een dikte tussen 2 en 5 mm, alsook polymere panelen tot 20 mm.

Machines: Enkele of dubbele verstekzagen met mechanische klemming van het stuk.

Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand met positieve snijhoek.

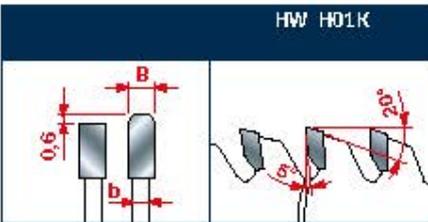
Materiaal: Aluminum en non-ferrometalen, polymeermaterialen, extrusieprofielen van pvc.

To cut drawn products and tubes with a thickness between 2 and 5 mm, as well as polymeric panels up to 20 mm.

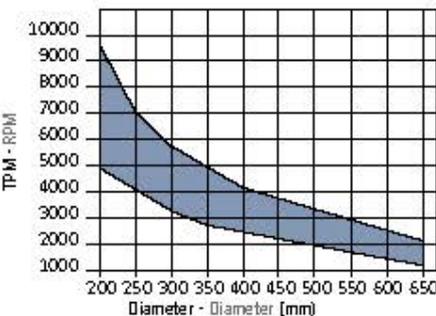
Machines: Single or double miter saws with mechanical clamping of the piece.

Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

Material: Aluminum and non-ferrous metals, polymeric materials, PVC extruded profiles.



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
200	2,8	2,2	30	64		LU5B 0100	F03FS05217
250	3,5	3,0	30	80	FT02	LU5B 0200	F03FS05218
250	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5B 0300	F03FS05221
275	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5B 0400	F03FS05223
300	3,5	3,0	30	88	FT02	LU5B 0500	F03FS05224
300	3,5	3,0	32	88	2/11/63	LU5B 0600	F03FS05225
300	3,5	3,0	40	88	2/9/55+4/12/64	LU5B 0700	F03FS05227
300	3,5	3,0	30	96	FT02	LU5B 0800	F03FS05228
300	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5B 0900	F03FS05230
300	3,5	3,0	40	96	2/9/55+4/12/64	LU5B 1000	F03FS05232
330	3,5	3,0	30	104	FT02	LU5B 1100	F03FS05233
330	3,5	3,0	32	104	2/11/63	LU5B 1200	F03FS05234
350	3,5	3,0	30	96	FT02	LU5B 1300	F03FS05235
350	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5B 1400	F03FS05236
350	3,5	3,0	40	96	2/9/55+4/12/64	LU5B 1500	F03FS05238
350	3,5	3,0	30	108	FT02	LU5B 1600	F03FS05239
350	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5B 1700	F03FS05240
350	3,5	3,0	40	108	2/9/55+4/12/64	LU5B 1800	F03FS05242
370	3,5	3,0	30	112		LU5B 1900	F03FS07745
370	3,5	3,0	50	112	4/15/80	LU5B 2000	F03FS05243
380	3,5	3,0	32	112	2/11/63	LU5B 2100	F03FS05244
400	3,5	3,0	30	120	2/11/63	LU5B 2200	F03FS05245
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63	LU5B 2300	F03FS05246
400	3,5	3,0	40	120	2/12/64+2/15/80	LU5B 2400	F03FS05248
400	3,5	3,0	50	120	4/15/80	LU5B 2500	F03FS05249
420	3,5	3,0	30	120	2/11/70	LU5B 2600	F03FS05250
450	4,0	3,0	30	128		LU5B 2700	F03FS05251
450	4,0	3,0	32	128	2/11/63	LU5B 2800	F03FS05252
500	4,0	3,2	30	140	2/10,5/70	LU5B 3100	F03FS05254
500	4,0	3,2	32	140	2/11/63	LU5B 3200	F03FS05255
550	4,2	3,5	30	148	2/11/63	LU5B 3500	F03FS05257
550	4,2	3,5	32	148	2/11/63	LU5B 3800	F03FS05260
600	4,8	3,8	30	156		LU5B 3600	F03FS05258

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Non-ferrometalen Non-ferrous metals	●		
Plastic materialen Plastic materials	●		
PVC PVC		●	

LU5C

HW - Zaagbladen voor non-ferrometalen, ALU & kunststof HW - Saw blades to cut non-ferrous metals

Profielen en buizen met een dikte van meer dan 3 mm.

Machines: Verstekzagen met handmatige of mechanische klemming van het stuk.

Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand met negatieve snijhoek.

Materiaal: Aluminium, kunststof en non-ferrometalen.

To cut solid drawn products whose thickness exceeds 3 mm. It is recommendable to use it with the saw blade over the workpiece to be cut.

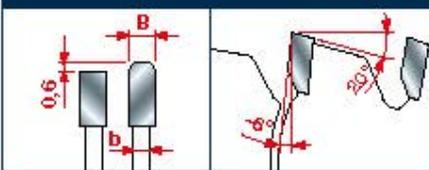
Machines: Miter saws with manual or mechanical clamping of the piece.

Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.

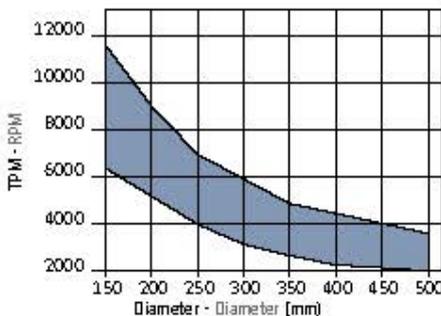
Material: Aluminum and non-ferrous metals.



HW HD1K



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
180	2,8	2,2	20	42		LU5C 0100	F03F507195
180	2,8	2,2	30	42		LU5C 0200	F03F505261
200	2,8	2,2	30	48		LU5C 0300	F03F505262
250	3,5	3,0	30	54		LU5C 0400	F03F505263
275	3,5	3,0	40	60		LU5C 0600	F03F505264
300	3,5	3,0	30	72	FT02	LU5C 0700	F03F505265
300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	LU5C 0800	F03F505266
300	3,5	3,0	40	72	2/9/55+4/12/64	LU5C 0900	F03F505267
330	3,5	3,0	30	80		LU5C 1000	F03F505268
330	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5C 1100	F03F505269
350	3,5	3,0	30	84	FT01	LU5C 1200	F03F505270
350	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5C 1300	F03F505271
350	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5C 1400	F03F505272
370	3,5	3,0	30	90		LU5C 1500	F03F505273
370	3,5	3,0	50	90	4/15/80	LU5C 1600	F03F505274
380	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5C 1700	F03F505275
400	3,5	3,0	30	96	2/11/70	LU5C 1800	F03F505276
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5C 1900	F03F505277
400	3,5	3,0	40	96	2/15/80+2/12/64	LU5C 2000	F03F505278
400	3,5	3,0	50	96	4/15/80	LU5C 2100	F03F505279
420	4,0	3,2	30	96	2/11/70	LU5C 2200	F03F505280
420	4,0	3,2	40	96		LU5C 2300	F03F505281
450	4,0	3,2	30	108		LU5C 2400	F03F505282
450	4,0	3,2	32	108	2/11/63	LU5C 2500	F03F505283
450	4,0	3,2	40	108	2/15/80+2/12/64	LU5C 2600	F03F505284
450	4,0	3,2	50	108	4/15/80	LU5C 2700	F03F505285
500	4,0	3,2	30	120		LU5C 2800	F03F506110
500	4,0	3,2	32	120	2/11/63	LU5C 2900	F03F505286

Ultiem
Ultimate

Hoog
High

Goed
Good

Non-ferrometalen
Non-ferrous metals

freud.

HW - Zaagbladen voor het snijden van non-ferrometalen en pvc HW - Saw blades to cut non-ferrous metals and PVC

Voor profielen en buizen met een dikte tot 3 mm.

Machines: Verstekzagen met handmatige of mechanische klemming van het stuk.

Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand met negatieve snijhoek.

Materiaal: Aluminium en non-ferrometalen, extrusieprofielen van pvc.

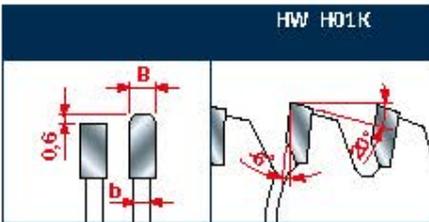
To cut drawn products and tubes whose thickness doesn't exceed 3 mm. It is

recommendable to use it with the saw blade over the workpiece to be cut.

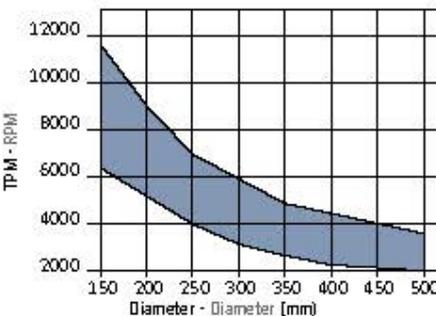
Machines: Miter saws with manual or mechanical clamping of the piece.

Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.

Material: Aluminum and non-ferrous metals, PVC extruded profiles.



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
160	2,8	2,2	20	42		LU5D 0100	F03FS05288
190	2,8	2,2	30	54		LU5D 0200	F03FS05289
200	2,8	2,2	30	60		LU5D 0300	F03FS05290
210	2,8	2,2	30	60		LU5D 0400	F03FS05291
216	2,8	2,2	30	60		LU5D 0500	F03FS05292
220	3,0	2,5	30	64	FT02	LU5D 0600	F03FS05293
230	3,0	2,5	30	64		LU5D 0700	F03FS05294
250	3,5	3,0	30	80	FT02	LU5D 0800	F03FS05295
250	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5D 0900	F03FS05297
250	3,5	3,0	40	80	2/9/55+4/12/64	LU5D 1000	F03FS05299
275	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5D 1100	F03FS05300
300	3,5	3,0	30	96	FT02	LU5D 1200	F03FS05301
300	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5D 1300	F03FS05303
300	3,5	3,0	40	96	2/9/55+4/12/64	LU5D 1400	F03FS05305
330	3,5	3,0	30	104	FT02	LU5D 1500	F03FS05306
330	3,5	3,0	32	104	2/11/63	LU5D 1600	F03FS05308
350	3,5	3,0	30	108	FT02	LU5D 1700	F03FS05309
350	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5D 1800	F03FS05311
350	3,5	3,0	40	108	2/9/55+4/12/64	LU5D 1900	F03FS05313
370	3,5	3,0	30	108		LU5D 2000	F03FS05314
380	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5D 2200	F03FS05315
400	3,5	3,0	30	120		LU5D 2300	F03FS05316
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63	LU5D 2400	F03FS05317
400	3,5	3,0	40	120	2/15/80+2/12/64	LU5D 2500	F03FS05318
400	3,5	3,0	50	120	4/15/80	LU5D 2600	F03FS05319
420	4,0	3,2	30	120	2/11/70	LU5D 2700	F03FS05320
420	4,0	3,2	40	120		LU5D 2800	F03FS05321
450	4,0	3,2	30	128		LU5D 2900	F03FS05322
500	4,0	3,2	32	140	2/11/63	LU5D 3400	F03FS05323

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Non-ferrometalen Non-ferrous metals	●		
Plastic materialen Plastic materials	●		
PVC PVC		●	

HW - Zaagbladen om non-ferrometalen te verzagen HW - Saw blades to cut non-ferrous metals

Zaagblad voor profielen en buizen e.d. met ultradunne wanden. De dunne tanddikte zorgt voor een uitstekend afgewerkt snijresultaat zonder splinteren en optimaliseert bovendien het gebruik in machines met laag vermogen.

Machines: Verstekzagen met mechanische klemming van het stuk.

Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand met positieve snijhoek.

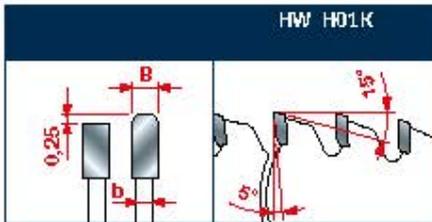
Materiaal: Aluminium, kunststof en non-ferrometalen.

To cut special drawn products, such as tubes and similar products having ultrathin walls. The reduced thickness allows an excellent cutting finish, without splintering, and optimises its employment in low-power machines, too.

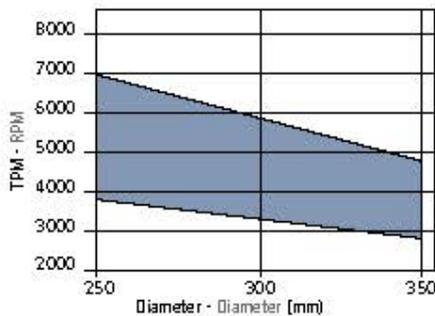
Machines: Miter saws with mechanical clamping of the piece.

Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

Material: Aluminum, non-ferrous metals.



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
250	2,8	2,2	30	100	FT01	LU5E 0100	F03F505324
250	2,8	2,2	32	100	2/11/63	LU5E 0200	F03F505325
255	2,8	2,2	25,4	100		LU5E 0300	F03F505327
255	2,8	2,2	25,4	120		LU5E 0400	F03F505329
300	3,0	2,5	30	100	FT02	LU5E 0500	F03F505331
300	3,0	2,5	30	120	FT02	LU5E 0700	F03F505334
300	3,0	2,5	32	120	2/11/63	LU5E 0800	F03F505337
305	3,0	2,5	25,4	120		LU5E 0600	F03F505333
350	3,0	2,5	30	100	FT02	LU5E 0900	F03F505339
350	3,0	2,5	32	100	2/11/63	LU5E 1000	F03F505340
350	3,0	2,5	30	120	FT02	LU5E 1100	F03F505341
350	3,0	2,5	32	120	2/11/63	LU5E 1200	F03F505342

Non-ferrometalen
Non-ferrous metals

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
●		

LU5F

new

HW - Zaagbladen voor het snijden van non-ferrometalen en pvc HW - Saw blades to cut non-ferrous metals and PVC

Zaagbladen voor het snijden van dunwandige aluminium profielen tot 4,5 mm voor deuren en ramen, inclusief geïntegreerde plastic profielen.

Machines: automatische machines met enkele of dubbele kop.

Kenmerken: PIRAMIDE-vormige tanden, een innovatief geometrieconcept dat de slijtage van de snijkant aanzienlijk vermindert. De gepolijste snijkanten zorgen er verder voor dat de aluminium spanen minder op het oppervlak blijven kleven. De Black EXrim-coating werpt de aluminium spanen direct uit de gootjes. Dit voorkomt dat de spanen aan het stalen lichaam vastsmelten en het oppervlak bot wordt.

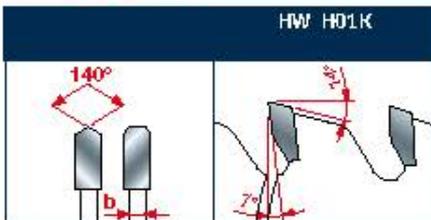
Materiaal: aluminium en non-ferrometalen, extrusieprofielen van pvc.

Saw blades for cutting thin wall aluminum profiles up to 4,5 mm for doors and windows, also including built-in plastic profiles.

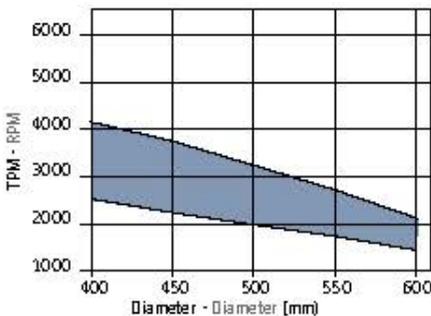
Machines: Automatic machines with single or double head.

Features: PYRAMID tooth design, an innovative geometry concept that significantly reduces the wear of the cutting edge. The super polished cutting edges further reduce the sticking of the aluminum chips to the surface. The Black EXrim coating, directly expels the aluminum chips from the gullets. It avoids the chips getting welded with the steel body and making the surface dull.

Material: Aluminum and non-ferrous metals, PVC extruded profiles.



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

	D	B	b	d	Z	FT	Code	SAP
	mm	mm	mm	mm		FT	Code	SAP
new	400	3,5	3,0	30	96	2/11/63 - 2/11/70	LU5F40001	F03F507683
new	400	3,5	3,0	32	96	2/11/63 - 2/11/70	LU5F40002	F03F507684
new	400	3,5	3,0	30	120	2/11/63 - 2/11/70	LU5F40003	F03F507685
new	400	3,5	3,0	32	120	2/11/63 - 2/11/70	LU5F40004	F03F507686
new	420	3,5	3,0	30	100	2/11/63 - 2/11/70	LU5F42001	F03F507687
new	420	3,5	3,0	32	100	2/11/63 - 2/11/70	LU5F42002	F03F507688
new	450	3,5	3,0	30	108	2/11/63 - 2/11/70	LU5F45001	F03F507689
new	450	3,5	3,0	32	108	2/11/63 - 2/11/70	LU5F45002	F03F507690
new	500	4,0	3,5	30	120	2/11/63 - 2/11/70	LU5F50001	F03F507691
new	500	4,0	3,5	32	120	2/11/63 - 2/11/70	LU5F50002	F03F507692
new	530	4,0	3,5	30	126	2/11/63 - 2/11/70	LU5F53001	F03F507693
new	530	4,0	3,5	32	126	2/11/63 - 2/11/70	LU5F53002	F03F507694
new	550	4,0	3,5	30	132	2/11/63 - 2/11/70	LU5F55001	F03F507695
new	550	4,0	3,5	32	132	2/11/63 - 2/11/70	LU5F55002	F03F507696
new	600	4,7	4,0	30	144	2/11/63 - 2/11/70	LU5F60001	F03F507697
new	600	4,7	4,0	32	144	2/11/63 - 2/11/70	LU5F60002	F03F507698
new	600	4,7	4,0	30	156	2/11/63 - 2/11/70	LU5F60003	F03F507699
new	600	4,7	4,0	32	156	2/11/63 - 2/11/70	LU5F60004	F03F507700

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Non-ferrometalen & ALU Non-ferrous metals	●		
Plastic materialen Plastic materials	●		
PVC PVC		●	

LU6A



HW - Zaagbladen voor metaal & staalsoorten HW - Saw blades to cut ferrous metals

Voor profielen, buizen en ijzeren staven te zagen.

Machines: Verstekzagen in droge snede met laag vermogen (zonder smeermiddelen).

Kenmerken: Dubbele drievoudige spaantand.

Materiaal: Voor ferrometalen, zacht staal, koper enz.

WAARSCHUWING: de hierboven vermelde zaagbladen zijn niet geschikt voor het snijden van de volgende materialen:

- Non-ferrometalen (aluminium).
- Hout, glas, conglomeraat enz.

Zorg dat de te snijden werkstukken goed zijn vastgezet.

To cut drawn products, tubes and iron rods.

Machines: Miter saws in low-power dry cut (without lubricants).

Features: Double-triple chip tooth.

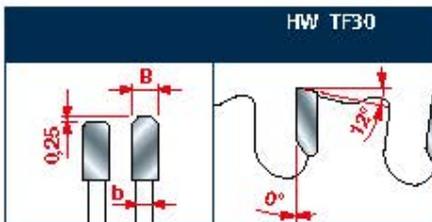
Material: For ferrous metals, mild steel, copper etc.

WARNING: The above-mentioned sawblades are not suitable to cut the following materials:

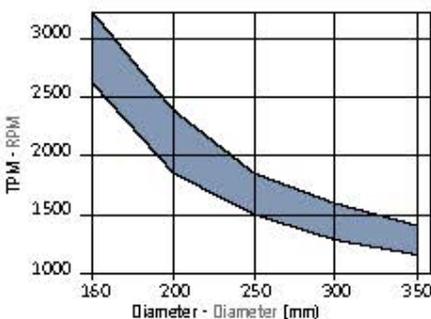
- Non-ferrous metals (aluminum).
- Wood, glass, conglomerate, etc.

Make sure that the workpieces to be cut are well fastened.

FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Kenmerken van tanden - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van blad-diameter.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

Zaagblad-diameter Saw blade diameter	Maximaal toerental Maximum RPM
160 mm	3.200
184 mm	3.000
190 mm	2.600
210 mm	2.300
216 mm	2.200
230 mm	2.100
250 mm	1.900
255 mm	1.900
300 mm	1.800
305 mm	1.800
315 mm	1.700
350 mm	1.600
355 mm	1.600
400 mm	1.400

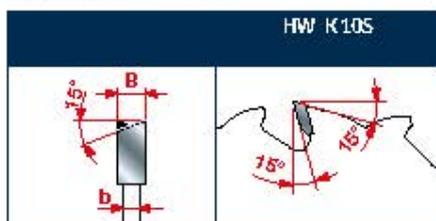
Tabel van maximaal toerental (rpm) op basis van de blad-diameter, voor zaagbladen voor het snijden van ferrometalen.

Table of maximum RPM based on the blade diameter, for saw blades to cut ferrous metals.

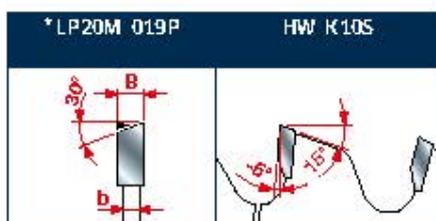
D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
160	2,0	1,6	20	30		LU6A 0100	F03F505343
184	2,0	1,6	15,88	38		LU6A 0200	F03F505344
184	2,0	1,6	15,88	48		LU6A 1900	F03F506586
190	2,0	1,6	30	38		LU6A 0300	F03F505345
210	2,0	1,6	30	40		LU6A 0400	F03F505346
216	2,0	1,6	30	40		LU6A 0500	F03F505347
230	2,2	1,8	30	48	FT01	LU6A 0600	F03F505348
230	2,4	2,0	25,4	44		LU6A 0700	F03F505349
250	2,4	2,0	30	48	FT01	LU6A 0800	F03F505350
254	2,4	2,0	25,4	50		LU6A 0900	F03F505351
254	2,4	2,0	25,4	60		LU6A 1000	F03F505352
300	2,6	2,2	30	60	FT01	LU6A 1700	F03F505359
300	2,6	2,2	30	80	FT01	LU6A 1800	F03F505360
305	2,6	2,2	25,4	60		LU6A 1100	F03F505353
305	2,6	2,2	25,4	80		LU6A 1200	F03F505354
350	2,6	2,2	30	72	FT01	LU6A 1300	F03F505355
350	2,6	2,2	30	90	FT01	LU6A 1400	F03F505356
355	2,6	2,2	25,4	72		LU6A 1500	F03F505357
355	2,6	2,2	25,4	90		LU6A 1600	F03F505358

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Ferrometalen Ferrous metals	●		

LP20M



Kenmerken van tanden - Tooth features



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Zaagbladen voor massief hout HW - Saw blades to cut solid wood

Deze bladen zijn ontworpen met een laag aantal tanden en zijn met name geschikt voor het rechtdradig snijden van massief hout. Deze bladen zorgen voor een degelijke afwerking indien ze op deze manier worden gebruikt.

Machines: Draagbare machines.

Kenmerken: ATB-tand van 15° met positieve snijhoek.

Materiaal: Massief zacht en hard hout.

These blades are designed with a low number of teeth and are particularly fit for long grain cutting solid wood. These blades give a good finish if used in this way.

Machines: Portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Solid soft and hard wood.

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
150	2,4	1,6	16	12		LP20M 004P	F03F503612
150	2,4	1,6	20	12	2/6/32	LP20M 005P	F03F503613
160	2,4	1,6	16	12		LP20M 006P	F03F503614
160	2,4	1,6	20	12	2/6/32	LP20M 007P	F03F503615
160	2,4	1,6	30	12	2/6/42	LP20M 008P	F03F503616
180	2,4	1,6	20	12	2/6/32	LP20M 010P	F03F503618
180	2,4	1,6	30	12	2/6/42	LP20M 011P	F03F503619
184	2,4	1,6	16	12		LP20M 012P	F03F503620
190	2,4	1,6	16	12		LP20M 013P	F03F503621
190	2,4	1,6	20	12	2/6/32	LP20M 014P	F03F503622
190	2,4	1,6	30	12	2/6/42	LP20M 015P	F03F503623
200	2,4	1,6	30	16	2/6/42	LP20M 016P	F03F503624
210	2,4	1,6	25	16		LP20M 017P	F03F503625
210	2,4	1,6	30	16	2/6/42	LP20M 018P	F03F503626
216	2,4	1,8	30	24*	2/6/42	LP20M 019P	F03F503627
220	2,4	1,6	30	16	2/6/42	LP20M 020P	F03F503628
230	2,8	1,8	30	20	2/6/42	LP20M 021P	F03F503629
235	2,8	1,8	30	24	2/6/42	LP20M 023P	F03F503631
240	2,8	1,8	30	24	2/6/42	LP20M 024P	F03F503632
250	2,8	1,8	30	24	2/6/42	LP20M 025P	F03F503633

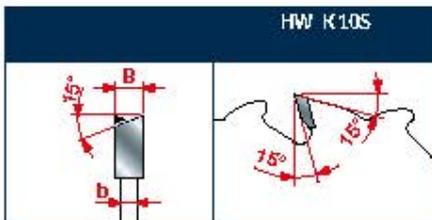
Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
--------------------	--------------	--------------

Langs en dwars snijden van zacht hout
Ripping and crosscutting of softwood

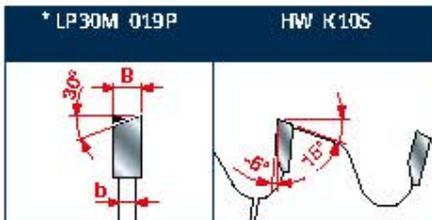
Langs en dwars snijden van hardhout
Ripping and crosscutting of hardwood



LP30M



Kenmerken van tanden - Tooth features



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Zaagbladen voor massief hout HW - Saw blades to cut solid wood

Deze bladen zijn ontworpen met een gemiddeld aantal tanden en zijn met name geschikt voor het rechtdradig en kruisdradig snijden van massief hout. Deze bladen zorgen voor een degelijke afwerking indien ze op deze manier worden gebruikt.

Machines: Draagbare machines.

Kenmerken: ATB-tand van 15° met positieve snijhoek.

Materiaal: Massief zacht en hard hout.

These blades are designed with an average number of teeth and are particularly fit for both long grain and cross grain cutting solid wood. These blades give a good finish if used in this way.

Machines: Portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Solid soft and hard wood.

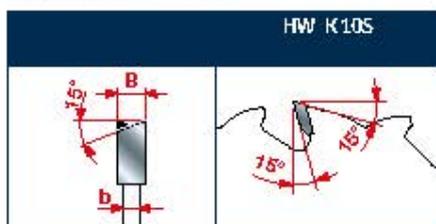
D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
125	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 001P	F03F503636
130	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 002P	F03F503637
140	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 003P	F03F503638
150	2,4	1,6	16	24		LP30M 004P	F03F503639
150	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 005P	F03F503640
160	2,4	1,6	16	24		LP30M 006P	F03F503642
160	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 007P	F03F503643
160	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 008P	F03F503644
170	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 009P	F03F503646
180	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 010P	F03F503647
180	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 011P	F03F503649
184	2,4	1,6	16	24		LP30M 012P	F03F503652
190	2,4	1,6	16	24		LP30M 013P	F03F503655
190	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 014P	F03F503657
190	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 015P	F03F503658
200	2,4	1,6	30	30	2/6/42	LP30M 016P	F03F503660
210	2,4	1,6	25	30		LP30M 017P	F03F503662
210	2,4	1,6	30	30	2/6/42	LP30M 018P	F03F503663
216	2,4	1,8	30	48*	2/6/42	LP30M 019P	F03F503665
220	2,4	1,6	30	30	2/6/42	LP30M 020P	F03F503667
230	2,8	1,8	30	34	2/6/42	LP30M 021P	F03F503669
235	2,8	1,8	25	34		LP30M 022P	F03F503671
235	2,8	1,8	30	34	2/6/42	LP30M 023P	F03F503673
240	2,8	1,8	30	36	2/6/42	LP30M 024P	F03F503675
250	2,8	1,8	30	40	2/6/42	LP30M 025P	F03F503677

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	

Langs en dwars snijden van zacht hout
Ripping and crosscutting of softwood

Langs en dwars snijden van hardhout
Ripping and crosscutting of hardwood

LP40M



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Zaagbladen voor massief hout HW - Saw blades to cut solid wood

Deze bladen zijn ontworpen met een hoog aantal tanden en zijn met name geschikt voor het kruisdradig snijden van massief hout. Deze bladen zorgen voor een degelijke afwerking indien ze op deze manier worden gebruikt.

Machines: Draagbare machines.

Kenmerken: ATB-tand van 15° met positieve snijhoek.

Materiaal: Massief zacht en hard hout.

These blades are designed with a high number of teeth and are particularly fit for cross grain cutting solid wood. These blades give a good finish if used in this way.

Machines: Portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Solid soft and hard wood.

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
160	2,4	1,6	16	40		LP40M 006P	F03F503701
160	2,4	1,6	20	40	2/6/32	LP40M 007P	F03F503702
160	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 008P	F03F503703
170	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 009P	F03F503704
180	2,4	1,6	20	40	2/6/32	LP40M 010P	F03F503705
180	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 011P	F03F503706
184	2,4	1,6	16	40		LP40M 012P	F03F503708
190	2,4	1,6	16	40		LP40M 013P	F03F503711
190	2,4	1,6	20	40	2/6/32	LP40M 014P	F03F503712
190	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 015P	F03F503713
200	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 016P	F03F503714
210	2,4	1,6	25	40		LP40M 017P	F03F503715
210	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 018P	F03F503716
220	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 020P	F03F503720
230	2,8	1,8	30	48	2/6/42	LP40M 021P	F03F503721
235	2,8	1,8	25	48		LP40M 022P	F03F503722
235	2,8	1,8	30	48		LP40M 023P	F03F503724
240	2,8	1,8	30	48	2/6/42	LP40M 024P	F03F503725
250	2,8	1,8	30	60	2/6/42	LP40M 025P*	F03F503727

* Item LP40M 025P is niet ontworpen met bescherming tegen terugslag.

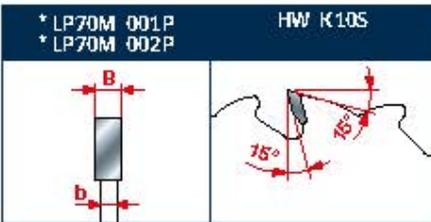
* Item LP40M 025P is not designed with anti-kickback.

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
--------------------	--------------	--------------

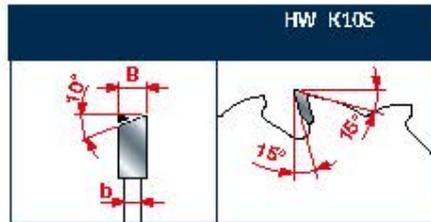
Dwarsnijden van zacht- en hardhout
Crosscutting of soft and hardwood



LP70M



Kenmerken van tanden - Tooth features



Kenmerken van tanden - Tooth features

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
		●

Schulpen en afkorten van hard- en zacht hout
 Ripping and crosscutting of soft and hardwood

HW - Zaagbladen voor ON-SITE jobs HW - Saw blades for on-site jobs

Zaagbladen geschikt voor langs en dwars snijden.

Machines: Tafelzagen.

Kenmerken: ATB-tand met positieve snijhoek.

Materiaal: Zacht en hard massief hout en panelen, zelfs in geval van nagels of metalen clips.

Saw blades suitable for ripping and crosscutting.

Machines: Table saws.

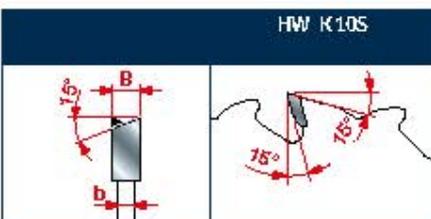
Features: ATB tooth with positive cutting angle.

Material: Soft and hard solid wood and panels, even in case of nails or metal clips.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
300	2,8	1,8	30	24 *	2/10/60	LP70M 001P	F03F503762
350	3,0	2,2	30	28 *	2/10/60	LP70M 002P	F03F503763

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
300	2,6	1,8	25	24		LP70M 004P	F03F503766
315	3,2	2,2	30	24	2/10/50	LP70M 003P	F03F503765
315	3,2	2,2	25	48		LP70M 006P	F03F503768
400	3,8	2,8	30	28	2/10/60	LP70M 008P	F03F503770
nieuw 500	4,4	3,2	30	36	2/10/60	LP70M 010P	F03F503772
nieuw 600	5,2	4,0	30	48	2/10/60	LP70M 012P	F03F503774

LP60M



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Zaagbladen voor hardhout en zacht hout HW - Saw blades for hardwood and softwood

Zaagbladen geschikt voor schulpen en afkorten (zie details).

Machines: Draagbare machines.

Kenmerken: ATB-tand van 15° met positieve snijhoek.

Materiaal: massief hard- en zacht hout.

Saw blades suitable for ripping and crosscutting (see details).

Machines: Portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Soft and hard solid wood.

Voor langs zagen For ripping

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
300	3,2	2,2	30	48	2/10/60	LP60M 014P	F03F503744

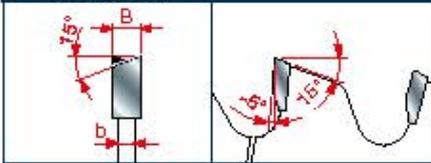
Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	

Schulpen van hard- en zacht hout
 Ripping of soft and hardwood

LP60M

* LP60M 025P
* LP60M 026P

HW K10S



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Zaagbladen voor hardhout en zacht hout HW - Saw blades for hardwood and softwood

voor langs en dwars zagen
For ripping and cross cutting

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
260	2,6	1,8	30	60	2/10/60	LP60M 013P	F03FS03743
300	2,8	1,8	30	48	2/10/60	LP60M 003P	F03FS03733
300	3,2	2,2	30	60	2/10/60	LP60M 015P	F03FS03745
new	305	2,8	1,8	30	48*	LP60M 025P	F03FS06301
350	3,0	2,2	30	54	2/10/60	LP60M 007P	F03FS03737
350	3,5	2,5	30	72	2/10/60	LP60M 020P	F03FS03750

Ultiem	Hoog	Goed
Ultimate	High	Good
	●	

Schulpen en afkorten van hard- en zacht hout
Ripping and crosscutting of soft and hardwood

voor dwars zagen
For cross cutting

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
250	3,2	2,2	30	60	2/10/60	LP60M 011P	F03FS03741
250	2,8	1,8	30	80	2/10/60	LP60M 001P	F03FS03731
280	2,8	1,8	30	64	2/10/60	LP60M 002P	F03FS03732
300	2,8	1,8	30	72	2/10/60	LP60M 004P	F03FS03734
300	2,8	1,8	30	96	2/10/60	LP60M 005P	F03FS03735
new	305	2,8	1,8	30	72*	LP60M 026P	F03FS06302
305	2,8	1,8	30	96	2/10/60	LP60M 006P	F03FS03736
350	3,0	2,2	30	108	2/10/60	LP60M 008P	F03FS03738

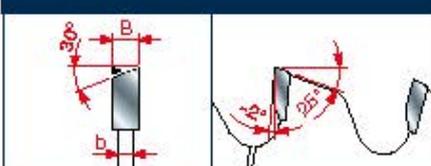
Ultiem	Hoog	Goed
Ultimate	High	Good
	●	

Dwars snijden van zacht- en hardhout
Crosscutting of soft and hardwood

LP67M **new**



HW HOOK



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Zaagbladen om bilaminaat panelen te snijden HW - Saw blades to cut bilaminated panels

Voor het snijden van bilaminaat panelen.
Machines: tafel- en draagbare machines.
Kenmerken: ATB 30° met negatieve snijhoek.
Materiaal: bilaminaat panelen, spaanplaat of MDF.

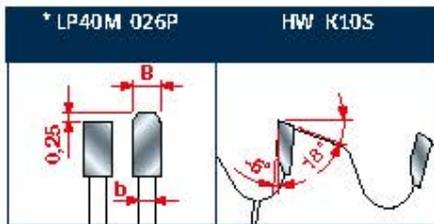
To cut bilaminated panels.
Machines: Benchtop and portable machines.
Features: ATB 30° with negative cutting angle.
Material: Bilaminated panels, chipboard or MDF.

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
new	185	2,4	1,6	20	60	LP67M 001P	F03FS07261
new	250	2,8	1,8	30	80	LP67M 002P	F03FS07262
new	300	2,8	1,8	30	96	LP67M 003P	F03FS07263

Ultiem	Hoog	Goed
Ultimate	High	Good
	●	

Laminaten
Laminates

LP40M



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Zaagbladen voor non-ferrometalen, aluminium HW - Saw blades to cut non-ferrous metals

Verzagen van ALU en kunststofprofielen, laminaten.

Machines: Draagbare machines.

Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand met negatieve snijhoek.

Materiaal: Bi-laminaat panelen, aluminium en non-ferrometalen.

To size bilaminated panels and to cut solid drawn products and tubes.

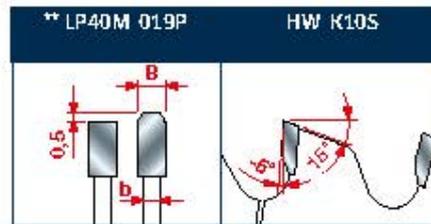
Machines: Portable machines.

Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.

Material: Bilaminated panels, aluminum and non-ferrous metals.

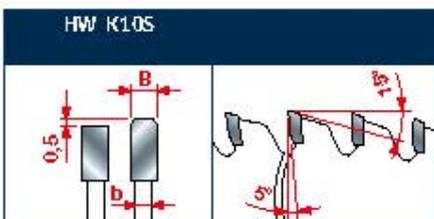
D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
160	2,2	1,6	20	48*		LP40M 026P	F03F503729
216	2,4	1,8	30	64**	2/6/42	LP40M 019P	F03F503718

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Non-ferrometalen & ALU Non-ferrous metals		●	
Laminaten Laminates		●	



Kenmerken van tanden - Tooth features

LP80M



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Zaagbladen voor non-ferrometalen, ALU & kunststof HW - Saw blades to cut non-ferrous metals

Voor profielen en buizen met een dikte tussen 2 en 5 mm, alsook polymere panelen tot 20 mm.

Machines: Draagbare machines.

Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand met positieve snijhoek.

Materiaal: Aluminium en non-ferrometalen, polymere materialen.

To cut drawn products and tubes with a thickness between 2 and 5 mm, as well as polymeric panels up to 20 mm.

Machines: Portable machines.

Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

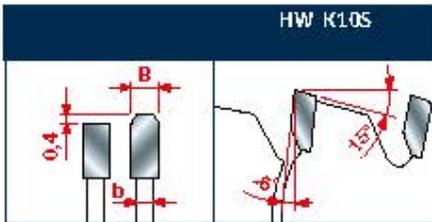
Material: Aluminum and non-ferrous metals, polymeric materials.

FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
250	2,8	2,2	30	80	2/10/60	LP80M 001P	F03F503775
280	2,8	2,2	30	64	2/10/60	LP80M 002P	F03F503776
300	2,8	2,2	30	96	2/10/60	LP80M 003P	F03F503777
350	3,0	2,2	30	108	2/10/60	LP80M 004P	F03F503778

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Non-ferrometalen & ALU Non-ferrous metals		●	

LP85M



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Zaagbladen voor het zagen van aluminium en bilaminaat panelen HW - Saw blades to cut aluminum and bilaminated panels

Verzagen van bi-laminaat panelen en ALU profielen & buizen te verzagen.

Machines: Draagbare machines.

Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand met negatieve snijhoek.

Materiaal: Bilaminaat panelen, aluminium en non-ferrometalen.

To size bilaminated panels and to cut solid drawn products and tubes.

Machines: Portable machines.

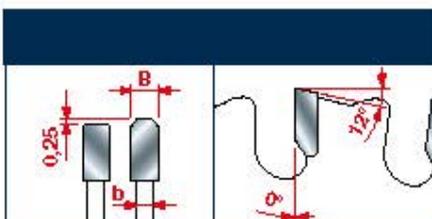
Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.

Material: Bilaminated panels, aluminum and non-ferrous metals.

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
150	2,8	2,0	20	42		LP85M 001P	F03F506229
160	2,8	2,0	20	42		LP85M 002P	F03F506230
180	2,8	2,0	30	48		LP85M 003P	F03F506231
190	2,8	2,0	30	54		LP85M 004P	F03F506232
200	2,8	2,0	30	54		LP85M 005P	F03F506233
210	2,8	2,0	30	54		LP85M 006P	F03F506234
230	2,8	2,0	30	64		LP85M 007P	F03F506235
280	2,8	2,0	30	84	2/10/60	LP85M 008P	F03F506223

	Uitien Ultimate	Hoog High	Goed Good
Non-ferrometalen & ALU Non-ferrous metals		●	
Laminaten Laminates		●	

LP90M



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - Zaagbladen metaal en staalsoorten HW - Saw blades to cut ferrous metals

Voor profielen en buizen met een dikte tot 4 mm, droge snede (zonder smeermiddelen).

Machines: Draagbare machines.

Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand.

Materiaal: Voor ferrometalen en zacht staal.

To cut drawn products and tubes with a thickness up to 4 mm, dry cut (without lubricants).

Machines: Portable machines.

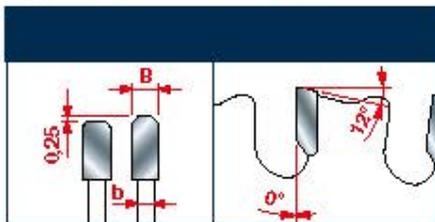
Features: Flat-triple chip tooth.

Material: For ferrous metals and soft steel.

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
160	2,0	1,6	20	30		LP90M 002P	F03F507034
210	2,0	1,6	30	40		LP90M 005P	F03F506239
230	2,2	1,8	30	44		LP90M 006P	F03F506240

	Uitien Ultimate	Hoog High	Goed Good
Ferrometalen Ferrous metals	●		

LP91M



Kenmerken van tanden - Tooth features

HW - MULTI-CUT zaagbladen HW - Saw blades to cut multi-material

Om ijzeren profielen, buizen en hoekprofielen te zagen met een dikte tot 3,2 mm.
Machines: Draagbare machines en verstekzagen.
Kenmerken: Vlakke drievoudige spaantand.
Materiaal: Voor bi-laminaat, spaanplaat, MDF, multiplex, ferro- en non-ferrometalen, aluminium, plexiglas en plastic materialen.

To cut iron profiles, tubing and angles with a thickness up to 3,2 mm.
Machines: Portable machines and miter saws.

Features: Flat-triple chip tooth.

Material: For bilaminated, chipboard, MDF, plywood, ferrous and non-ferrous metals, aluminium, plexiglas and plastic materials.

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
160	2,0	1,6	20	30		LP91M 001P	F03F506251
190	2,0	1,6	30	38		LP91M 002P	F03F506252
216	2,0	1,6	30	40		LP91M 003P	F03F506253
230	2,4	2,0	30	44		LP91M 004P	F03F506254
250	2,4	2,0	30	48		LP91M 005P	F03F506255
305	2,8	2,0	30	80		LP91M 006P	F03F506256

	Uitnem Ulti mate	Hoog High	Goed Good
Laminaat en houtcomposieten Laminates and wood composites		●	
Gefineerd hout Veneerd		●	
Non-ferrometalen & ALU Non-ferrous metals		●	
Ferrometalen Ferrous metals		●	
Plexiglas & plastic materialen Plexiglas & plastic materials		●	
PVC PVC		●	
Massieve oppervlakken Solid surfaces		●	

BL15M - BL20M

Standaard reduceerringen voor zaagbladen Standard reduction rings for saw blades

D	B	d	Code	SAP
mm	mm	mm	Code	SAP
20	1,5	16	BL15M20160	F03FC00695
30	1,5	20	BL15M30200	F03FC00699
30	1,5	25	BL15M30250	F03FC00700

D	B	d	Code	SAP
mm	mm	mm	Code	SAP
30	2,0	20	BL20M30200	F03FC00706
30	2,0	25	BL20M30250	F03FC00708
32	2,0	30	BL20M32300	F03FC00712

OPT06

Optionele bewerkingen - Standaard spiebanen Optional workings - Standard keyways

D mm	B mm	Code Code	SAP SAP
10	5	OPT06 AA9	F03FC1 6213
12	5	OPT06 BA9	F03FC1 6214
12,5	4	OPT06 CA9	F03FC1 6215
13	5	OPT06 DA9	F03FC1 6216
15	5	OPT06 EA9	F03FC1 6217
17	5	OPT06 FA9	F03FC1 6218
18	5	OPT06 GA9	F03FC1 6219
21	5	OPT06 HA9	F03FC1 6220

OPT07

Optionele bewerkingen - Speciale spiebanen Optional workings - Special keyways

Code Code	SAP SAP
OPT07 AA9	F03FC1 6221

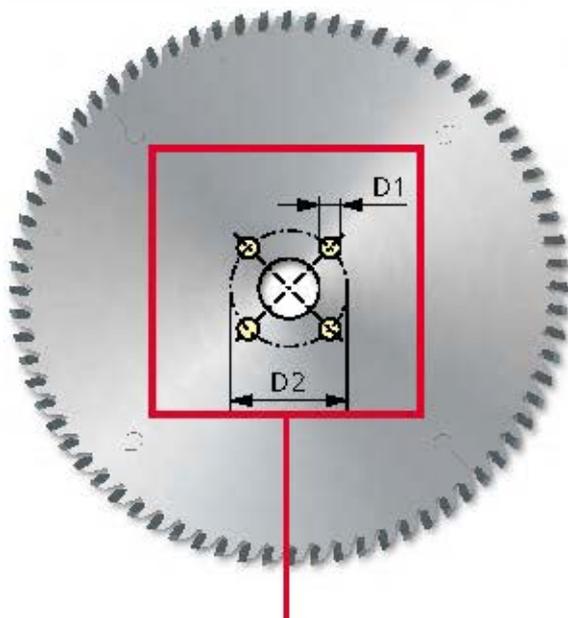
OPT08

Optionele bewerkingen - Aanpassen asgat Optional workings - Special reboring

Code Code	SAP SAP
OPT08 AA9	F03FC1 6222

OPTFO

Optionele bewerkingen - Pengaten voor zaagbladen Optional workings - Safety pin holes for saw blades



Aantal gaten Number of holes	Code Code	SAP SAP
1	OPTFO AA9	F03FC16103
2	OPTFO AB9	F03FC16104
3	OPTFO AC9	F03FC16105
4	OPTFO AD9	F03FC16106
5	OPTFO AE9	F03FC16107
6	OPTFO AF9	F03FC16108
7	OPTFO AG9	F03FC16109
8	OPTFO AMB	F03FC16111
10	OPTFO AH9	F03FC16110

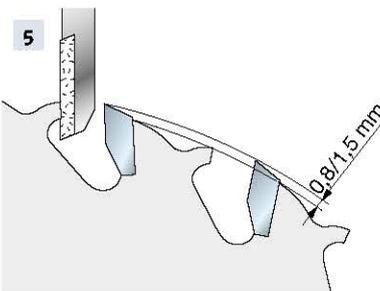
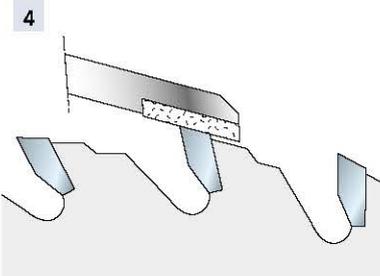
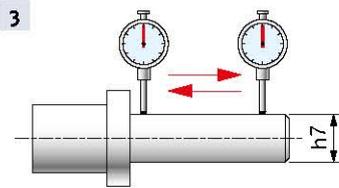
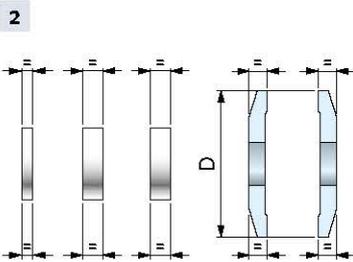
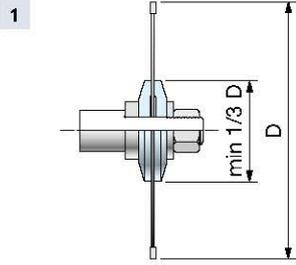
Specificeer aantal pengaten, diameter (D1) en afstand tussen de middelpunten van de pengaten (D2).
Specify no. of pin holes, diameter (D1) and distance between the centers of the pin holes (D2).

Tips voor het correct gebruik van zaagbladen

Tips for the correct use of a saw blade

Tips voor het correct gebruiken van zaagbladen

Tips for the correct use of a saw blade



Om de beste prestaties te halen uit een zaagblad, wordt het aanbevolen om deze eenvoudige instructies op te volgen:

- De machine moet in goede toestand verkeren, vrij van trillingen.
- De flenzen gebruikt om het blad vast te zetten moeten dezelfde diameter hebben, minstens 1/3 van de diameter van het blad (Fig. 1).
- De flenzen moeten evenwijdig zijn met elkaar. Controleer ook de toleranties op diameters, zijkanen en concentriciteit, met behulp van een klokmaat (Fig. 2).
- De afstandsstukken moeten perfect evenwijdig zijn (Fig. 2).
- De spindel moet perfect recht zijn en met een H7-tolerantie (Fig. 3).
- Na continu gebruik verwijdert u het blad en reinigt u het met geschikte oplosmiddelen om opgehoopt hars weg te werken. Voor synthetisch gecoate (permaSHIELD) bladen volstaat het om warm water te gebruiken. Vermijd in ieder geval het gebruik van oplosmiddelen die natronloog bevatten.
- De bladen moeten gescherpt zodra ze bot worden, met behoud van de oorspronkelijke tandhoeken.
- Gebruik voor het scherpstellen altijd de juiste slijpschijven en voldoende koelvloeistof.
- Houd de afstandsstukken en flenzen altijd schoon.
- Bij het scherpstellen mag de schouder van de tanden niet meer dan nodig verlaagd worden. Dit moet gebeuren met voldoende nauwkeurige machines, nooit met de hand. Het risico bestaat dat de punt breekt of dat het evenwicht van het blad wordt verstoord (Fig. 4 - 5).
- Op machines voor het langs snijden moet de toevoerlijn op gelijke hoogte gebracht worden met de vastgezette tafel.
- Voordat het snijden van het materiaal van start gaat, moet u verzekeren dat het blad juist is vergrendeld volgens de specificaties van de machine.

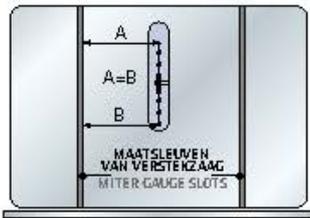
To obtain the best performance from a saw blade we suggest to follow these simple instructions:

- The machine must be in good condition, free of vibrations.
- The flanges used to secure the blade must be of the same diameter, at least 1/3 of the blade's diameter (Fig. 1).
- The flanges must be parallel to each other. Also check tolerances on diameters, sides and concentricity, by using a clock gauge (Fig. 2).
- The spacers must be perfectly parallel (Fig. 2).
- The spindle must be perfectly straight and with an H7 tolerance (Fig. 3).
- After continuous use, remove the blade and clean it with the appropriate solvents making sure to get rid of built up resin. For the synthetic coated (perma-SHIELD) blades, it's sufficient to use warm water. In any case, avoid using solvents containing caustic soda.
- The blades must be sharpened as soon as they become dull, maintaining the original tooth angles.
- For sharpening, always use the correct grinding wheels and plenty of cooling liquid.
- Always keep spacers and flanges clean.
- When sharpening, the shoulder of the teeth must not be lowered more than needed. This operation must be done with appropriate precision machinery and never by hand. There is the risk of breaking the tip or upsetting the blade balance (Fig. 4 - 5).
- On ripping machines, the feeding track must be levelled with the fixed table.
- Before starting the cut of the material, make sure the blade is correctly locked according to the machine's specifications.

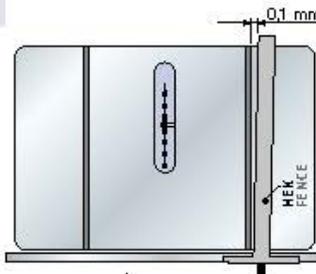
Tips voor het correct gebruiken van zaagbladen

Tips for the correct use of a saw blade

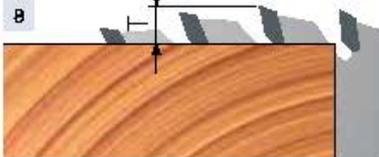
6



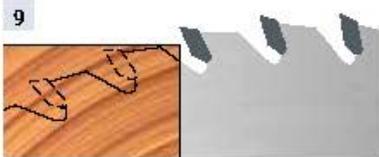
7



8



9



Tabel 1 - Table 1

Zaagblad diameter Saw blade diameter	Maximaal toerental Maximum RPM
100 mm	23.000
125 mm	18.000
150 mm	14.500
180 mm	11.500
185 mm	11.000
200 mm	10.000
225 mm	8.500
250 mm	8.000
255 mm	7.800
280 mm	7.100
300 mm	6.500
320 mm	6.000
350 mm	5.500
380 mm	5.000
400 mm	4.700
430 mm	4.400
450 mm	4.200
500 mm	3.750
550 mm	3.400
600 mm	3.100
630 mm	2.950
650 mm	2.800
700 mm	2.600
730 mm	2.500
760 mm	2.400
800 mm	2.250

Niet geldig voor zaagbladen om ferrometalen te snijden.
Not valid for saw blades to cut ferrous metals.

UITLIJNING VAN HET ZAAGBLAD OP EEN TAFELZAAG

- Indien het zaagblad en de zaag niet juist zijn uitgelijnd ten opzichte van de tafel, bestaat het gevaar van een ernstig ongeval (bijv. hevige terugslag) of de kans op het verbranden of splinteren van het werkstuk. Het eerste wat u moet doen is de gebruiksaanwijzing aandachtig lezen.
- Voordat u de volgende instructies uitvoert, dient u zeker te zijn dat de startschakelaar uit staat en dat de machine niet is aangesloten op het stopcontact.

• Het zaagblad monteren op de tafel:

Het wordt aanbevolen om precieze meetinstrumenten te gebruiken bij de montage van uw zaagblad. Reinig het zaagblad goed voordat u het op de machine monteert. Monteer het zaagblad op de spil. Zet de spil op maximale hoogte. Controleer met behulp van het nauwkeurigste meetinstrument beschikbaar of het zaagblad evenwijdig is met de maatsleuven van de verstekzaag (Fig. 6). Pas zo nodig aan. Deze stap is nodig om dwarsneden met afwerking van de hoogste kwaliteit te krijgen.

• Positionering langs zagen:

Nadat het zaagblad evenwijdig met de maatsleuven van de verstekzaag is gepositioneerd, gaat u verder met het instellen. Aangezien het onmogelijk is om de geleiding "exact" te positioneren, dient mogelijk een kleine speling gelaten te worden aan de uitgangszijde van de snede, om te vermijden dat het hout geklemd raakt tussen het spouwmes en het zaagblad.

Pas het spouwmes zo aan dat er bij uitlijning ten opzichte van de maatsleuven van de verstekzaag een ruimte is van 0,1 mm (Fig. 7; voor de juiste afstelling raadpleegt u de handleiding van de machine).

- Het maximale toerental van het blad van een cirkelzaag varieert volgens de diameter van het blad zelf (tabel 1). Indien u deze limiet overschrijdt, zal het zaagblad zijn kenmerken verliezen, waardoor niet enkel de snijkwaliteit en levensduur van het blad zelf worden beïnvloed maar ook de gebruiker ernstig letsel kan oplopen.
- Het uitstekende deel van het zaagblad (T) ten opzichte van het werkstuk moet minstens gelijk zijn aan de hoogte van de tand van het blad (Fig. 8). Verhoog of verlaag het uitstekende deel van het zaagblad om de kwaliteit van de zaagafwerking te verbeteren.
- Het aantal tandsneden (tanden die tegelijk in het hout snijden - Fig. 9) moet tussen 3 en 4 liggen. Met minder dan 3 tandsneden begint het zaagblad te trillen, wat leidt tot een ongelijk snijresultaat. Indien u werkstukken wenst te snijden met hogere dikte (S - Fig. 11) maar dezelfde diameter van het zaagblad wenst te behouden, gebruik dan een blad met minder tanden. Indien u daarentegen werkstukken met lagere dikte wenst te zagen maar ook dezelfde diameter van het zaagblad wenst, gebruik dan een blad met meer tanden.

SAW BLADE ALIGNMENT ON A TABLE SAW

- If the saw blade and the saw are not correctly aligned to the table and the fence, then there is the possibility that a serious accident may occur (for example, violent kickbacks) or that the workpiece may scorch or splinter. The first thing you must do is read the instruction sheet carefully. This is necessary so as you may acquire the understanding and comprehension of the corrections suggested in this section.

- Before carrying out the following instructions, make sure that the starter switch is off and that the machine is not connected to the socket.

• Mounting the saw blade onto the table:

We advise you to use precise measuring instruments when mounting your saw blade. Clean the saw blade well, before mounting it onto the machine. Mount the saw blade onto the arbor. Adjust the arbor to its maximum height. With the aid of the most precise measuring instrument available, verify that the saw blade is parallel to the miter gauge slots (Fig. 6). Adjust as needed. This step is necessary to obtain crosscuts with the maximum in quality finish and for setting up the fence for ripping.

• Positioning the fence for ripping:

After having positioned the saw blade so as it is parallel to the miter gauge slots, you may proceed with setting the fence. The fence should ideally be parallel to the saw blade. However since it is impossible to position the guide "exactly" it is necessary to leave a slight margin of clearance on the exit side of the cut so as to avoid the wood becoming wedged in between the fence and the saw blade.

Adjust the fence so as when it is aligned to the miter gauge slots, there is a space of 0,1 mm (fig. 7; for the correct adjustment, consult the machine's instruction manual).

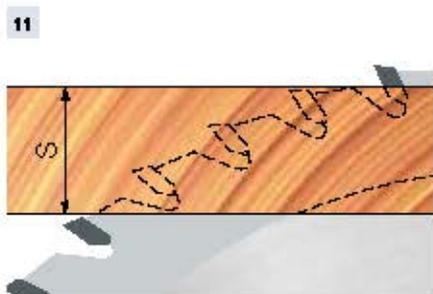
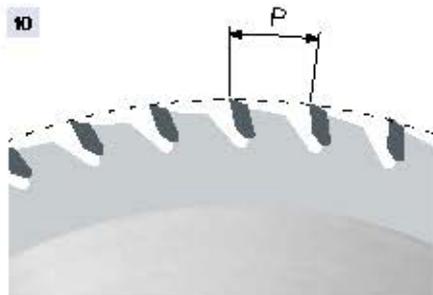
- The maximum RPM of a circular saw blade varies according the diameter of the blade itself (table 1). If you exceed this limit, the saw blade will lose its characteristics, therefore influencing the cutting quality and the work life of the blade itself, not to mention the dangers implied to the user who may incur serious injury.

- The saw blade's projection (T) with respect to the workpiece must be at least equal to the height of the blade's tooth (fig. 8). Increase or decrease the projection of the saw blade to improve the quality of the cutting finish.

- The number of teeth cutting (teeth cutting the wood simultaneously - fig. 9) must be between 3 or 4. With less than three teeth cutting, the saw blade begins to vibrate leading to an uneven cut. If you want to cut workpieces with increased thicknesses (S - fig. 11), but wish to maintain the same diameter saw blade, then use a blade with less teeth. If instead you want to cut workpieces with a reduced thickness, but also maintain the same diameter saw blade, then use a blade with more teeth.

Tips voor het correct gebruik van zaagbladen

Tips for the correct use of a saw blade



• Om de spoed (**P**) van een blad (de afstand tussen tanden: fig. 10 - (zie formule "a") te bepalen, vermenigvuldigt u de dikte van het werkstuk met 1,4142 en dan deelt u door 3 (snijden met 3 tanden) of 4 (snijden met 4 tanden).

• Formule "b": om het aantal tanden (**Z**) van het zaagblad te krijgen, vermenigvuldigt u de diameter (**D**) van het zaagblad met 3,14 (π) en deelt u door de spoed van het zaagblad - verkregen uit de vorige formule. Met de kortere formule "c" krijgt u het aantal tanden van het zaagblad, op basis van de diameter ervan en de dikte van het werkstuk.

• To obtain the pitch (**P**) of a blade (the distance between teeth: fig. 10 - (see formula "a") multiply the thickness of the workpiece by 1,4142 and divide by 3 (if you want 3 teeth cutting) or by 4 (if you want 4 teeth cutting).

• Formula "b": to obtain the number of teeth (**Z**) of the saw blade, multiply the diameter (**D**) of the saw blade by 3,14 (π) and divide by the pitch of the saw blade - obtained from the previous formula. The shorter formula "c" allows you to obtain the nr. of the saw blade's teeth, knowing its diameter and the thickness of the workpiece.

Formule A	Formule B	Formule C
$P = \frac{S \times 1,4142}{3}$	$Z = \frac{D \times 3,14}{P}$	$Z = \frac{D \times 8}{S}$

LEGENDA:

KEY:

P= spoed / pitch

S= dikte van het werkstuk / thickness of the workpiece

Z= aantal tanden van het zaagblad / nr. teeth of the saw blade

D= diameter van het zaagblad / diameter of the saw blade

OPGELET:

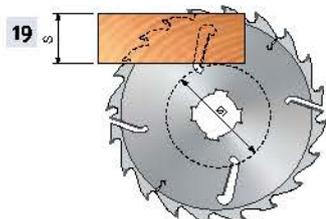
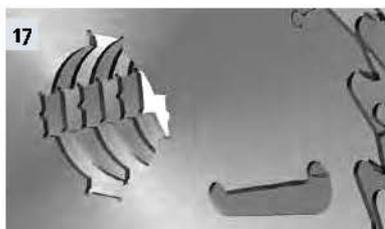
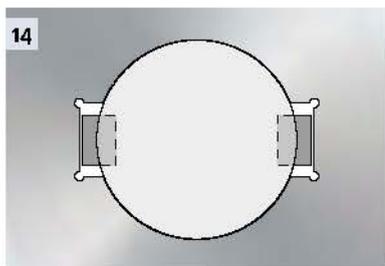
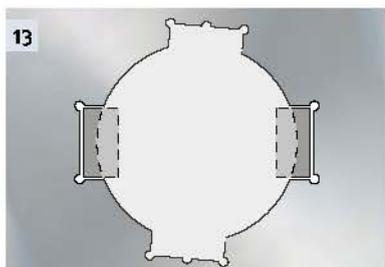
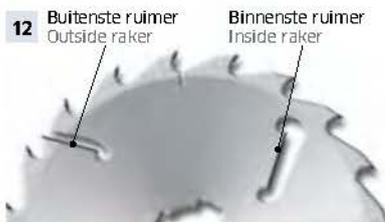
Deze formules zijn geldig voor het dwars snijden en snijden van andere houtcomposieten van (MDF, multiplex, spaanplaat en gelamineerde panelen) en kunnen niet worden toegepast op langs snijden.

ATTENTION:

These formulas are valid for crosscutting and cutting other wood composites of (MDF, plywood, chipboard and laminated panels) and cannot be applied for ripping.

Tips voor het correct gebruik van zaagbladen

Tips for the correct use of a saw blade



- Ruimers (Fig. 12) zijn inzetstukken in HW die uitsluitend op zaagbladen worden gesoldeerd voor het zagen van hout. Ze helpen om een bepaalde afstand te behouden tussen het lichaam van het zaagblad en het werkstuk, om wrijving, oververhitting en de daaruit volgende vervorming van het blad te voorkomen.
- In zaagbladen voor multiripping-machines wordt de anti-terugslagrichting aanbevolen in gevallen waarin het hout losse knoppen heeft en afgedankte stukken zich onder het zaagblad nestelen.
- Het koppelen van zaagblad en spil met spiebanen is uitstekend in alle gevallen waarin de spiebanen gelijk zijn (Fig. 13) of kleiner dan de bladsleuven (Fig. 14).
- In machines met een spil met 1 spiebaan kunt u enkel bladen monteren met 1 spiebaansleuf (Fig. 15); in machines met een spil met 2 spiebanen kunt u enkel bladen met 2 of 4 spiebaansleuven monteren (Fig. 16).
- U kunt geen zaagblad met 2 spiebanen monteren op een spil met 1 spiebaansleuf, omdat de koppeling dan niet in balans zal zijn.
- Indien multiripping zaagbladen gebruikt worden, wordt het aanbevolen om ze te assembleren met afwisselende spiebanen (Fig. 17).
- Het schouderblad zorgt voor de juiste distributie van laterale krachten gecreëerd door gebogen planken bij intensief gebruik. Het schouderblad moet het eerste blad zijn aan de geleidingszijde van de multiripping machine.
- Gebruik het schouderblad altijd met de set van multiripping bladen (Fig. 18).
- In multiripping zaagbladen varieert de dikte van het werkstuk (S) volgens de diameter van het blad (Ø) en de minimale diameter (Ø1) van de ruimers (de positie van de ruimers kan van blad tot blad variëren - Fig. 19).

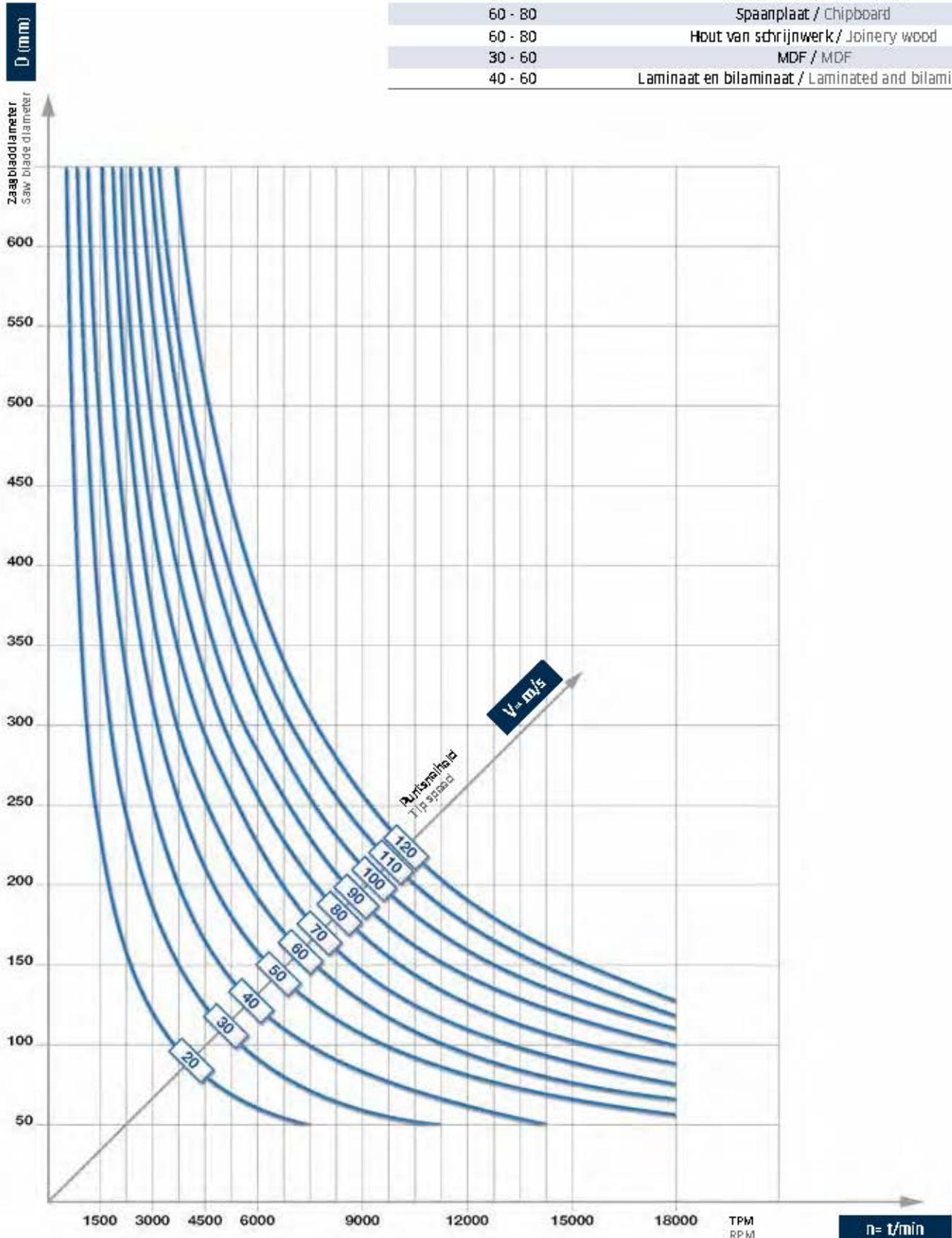
- Rakers (Fig. 12) are inserts in HW that are brazed onto saw blades exclusively for cutting wood. They help keep a distance between the saw blade body and the workpiece, in order to avoid friction and overheating which cause the blade to deform.
- On saw blades for multiripping machines the anti kick-back device is advised in cases where wood has loose knots and discards cases insert themselves underneath the saw blade.
- The pairing of blade and arbor with keyways is excellent in all cases where the keyways are the same (Fig. 13) or smaller than the blade slots (Fig. 14).
- On machines with an arbor with 1 keyway, you can only mount blades with 1 keyway slot (Fig. 15); on machines with an arbor with 2 keyways, you can only mount blades with 2 or 4 keyway slots (Fig. 16).
- You cannot mount a saw blade with 2 keyways on an arbor with 1 keyway slot, because the pairing will not be balanced.
- In case multiripping saw blades are used, it is recommendable to assembly them with alternate keyways (Fig. 17).
- Shoulder blade ensures correct distribution of lateral forces created by crooked planks in heavy duty use. The shoulder blade must be the first blade on the guide side of the multiripping machine.
- Always use shoulder blade with the set of multiripping blades (Fig. 18).
- On multiripping saw blades, the thickness of the workpiece (S) varies according to the diameter of the blade (Ø) and the minimum diameter (Ø1) of the rakers (the rakers position may vary from blade to blade - Fig. 19).

Tabel 1 Table 1

Technische tabel van het zaagblad om de juiste diameter van het zaagblad te verkrijgen op basis van de snelheid en het te snijden materiaal

Saw blade's technical table to obtain the correct saw blade diameter based on its tip speed and the material to cut

Puntsnelheid (m/s) Tip speed (m/s)	Aanbevolen voor Recommended for
50 - 90	Zacht hout / Softwood
50 - 80	Hardhout / Hardwood
50 - 85	Exotisch hout / Exotic wood
60 - 80	Spaanplaat / Chipboard
60 - 80	Hout van schrijnwerk / Joinery wood
30 - 60	MDF / MDF
40 - 60	Laminaat en bilaminaat / Laminated and bilaminated



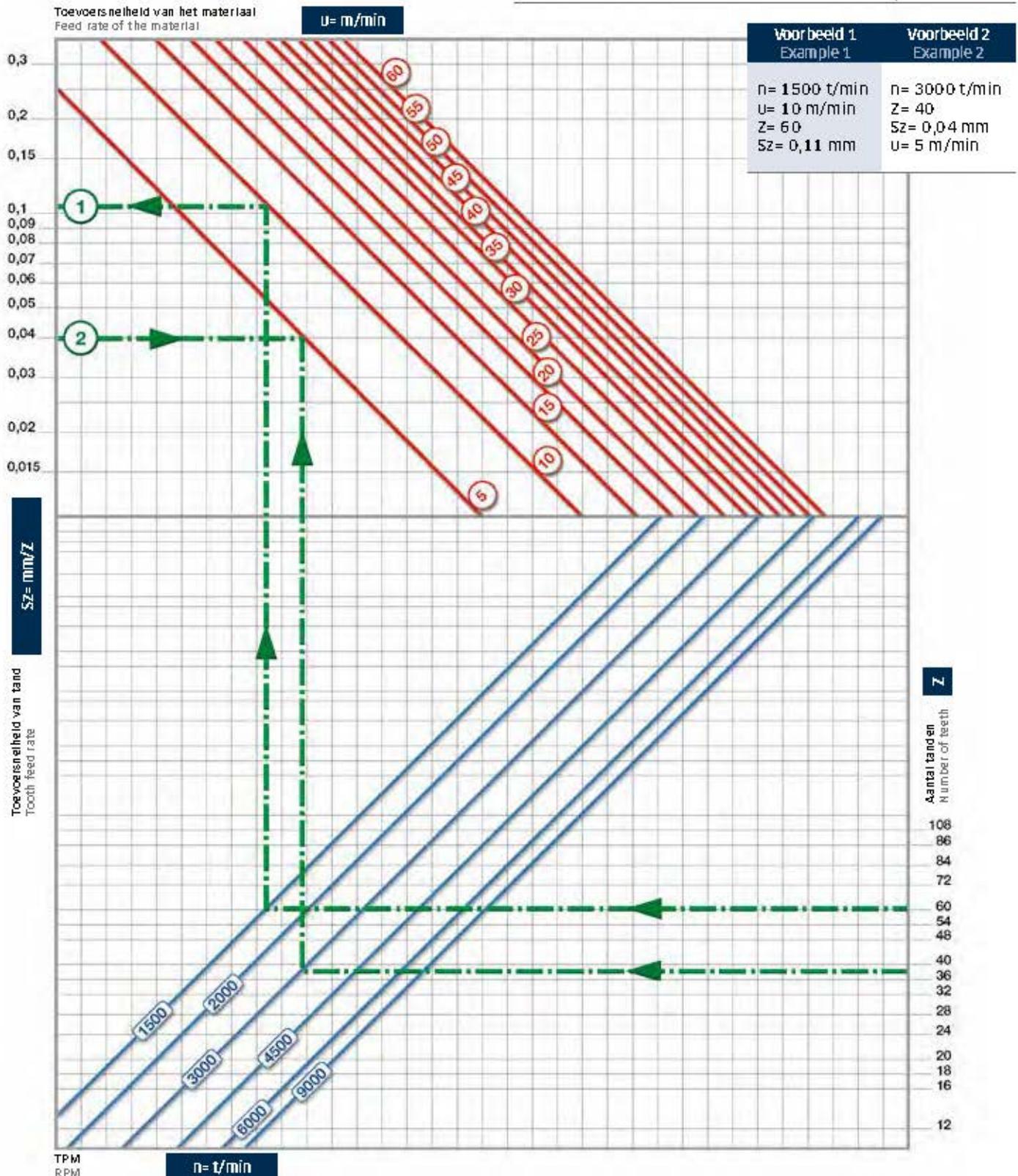
Tabel 2 Table 2

Technische tabel van het zaagblad om de juiste toevoersnelheid van de tanden, de toevoersnelheid van het materiaal, het aantal tanden en toerental te bepalen

Saw blade's technical table to obtain the correct tooth feed rate, the feed rate of the material, the number of teeth and the RPM

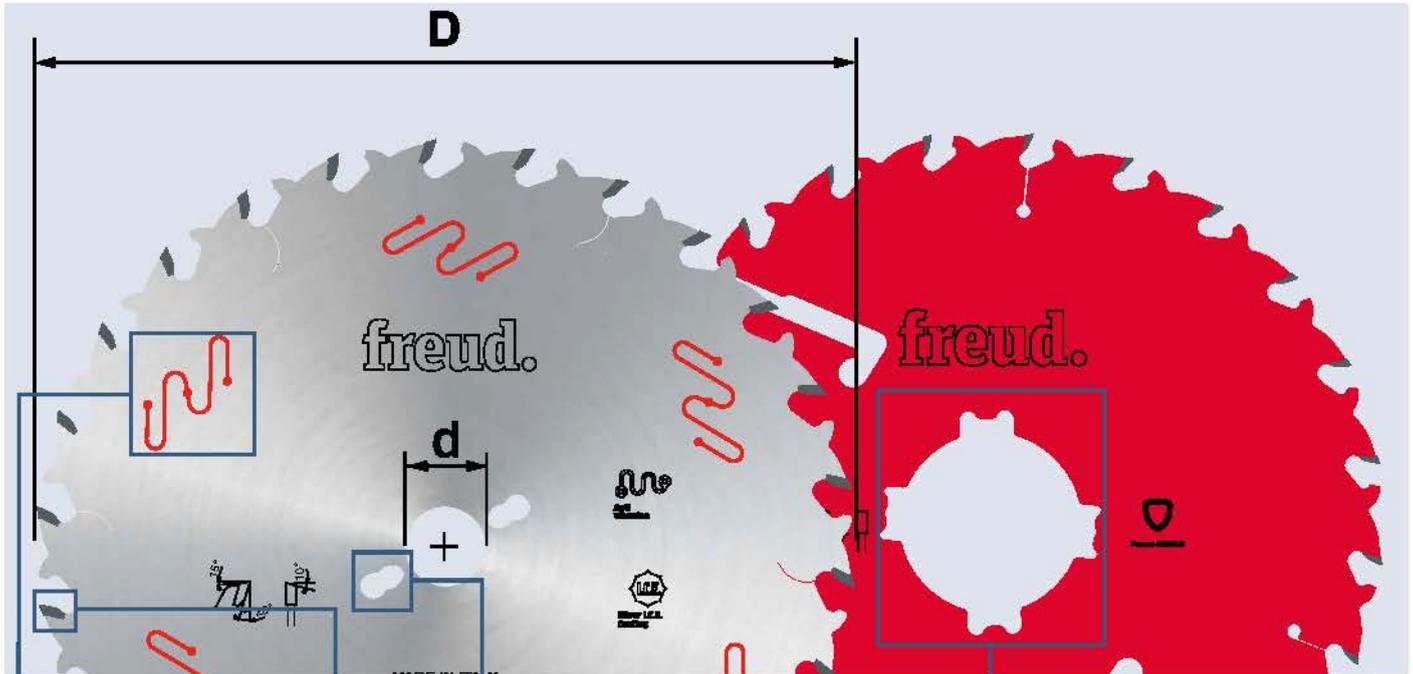
Aanbevolen tand toevoersnelheid (Sz= mm/tand) Recommended tooth feed rate (Sz= mm/tooth)	Aanbevolen voor Recommended for
0,20 - 0,30	Zacht hout met korrel / Softwood with grain
0,10 - 0,20	Zacht hout kruisradig / Softwood cross grain
0,06 - 0,15	Hardhout / Hardwood
0,10 - 0,25	Spaanplaat / Chipboard

Aanbevolen tand toevoersnelheid (Sz= mm/tand) Recommended tooth feed rate (Sz= mm/tooth)	Aanbevolen voor Recommended for
0,05 - 0,12	Multiplex / Plywood
0,05 - 0,10	Gelaagde plaat / Laminated board
0,02 - 0,05	Aluminium en plastic gelamineerde spaanplaat / Aluminum and plastic laminated chipboard

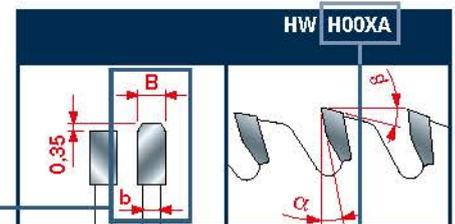


Uitleg van symbolen en afkortingen

Explanation of symbols and abbreviations



	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	KN KN	Code Code	SAP SAP
	250	3,2	2,2	30	22	FT01		ABCD 1234	A00BC01234
	250	3,2	2,2	70	22	4CH 21x5		ABCD 1234	A00BC01234
	300	3,2	2,2	30	26	FT01		ABCD 1234	A00BC01234



MICROKORREL (HW) HARDHEID GEBRUIKT VOOR FABRICAGE VAN PUNTEN
 MICRO-GRAIN CARBIDE (HW) HARDNESS USED FOR MANUFACTURING TIPS

Kenmerken van tanden - Tooth features

← VERGROTING VAN SLAGVASTHEID • INCREASING IMPACT STRENGTH VERGROTING VAN HARDHEID • INCREASING HARDNESS →

TF30	K10S	H01K	H00K	H00XA	H00XF
1515	1620	1870	1930	2070	2200
9,8	8,94	8,22	7,68	7,71	7,73
11,75	14,35	14,36	14,71	14,73	14,63

Vickers-hardheid • Vickers hardness (HV10)
 Transversale breuk • Transverse rupture (K1c)
 Dichtheid • Density (gr/cm³)

Uitleg van symbolen en afkortingen

Explanation of symbols and abbreviations

PRESTATIES		
Ultiem	Hoog	Standaard
Ultimate	High	Standard

GRAFIEK OVER DE PRESTATIE VAN HET ZAAGBLAD
CHART ABOUT THE SAW BLADE'S PERFORMANCE

SYMBOLEN OM DE PRODUCTTABELLEN TE LEZEN

SYMBOLS TO READ THE PRODUCT TABLES

D	Diameter Diameter	d	Centrale boring Central bore	α	Haakhoek Hook angle
B	Snijdikte Cutting thickness	Z	Aantal tanden Number of teeth	β	Achterinvalshoek Back relief angle
B-B1	Verstelbare snijdikte Adjustable cutting thickness	KN KN	Spiebanen Keyways	Code Code	Artikelcode Item code
b	Dikte zaagbladlichaam Saw blade body thickness	NL NL	Pengaten Pin holes	SAP SAP	Artikelcode - enkel voor SAP-gebruikers Item code - for SAP users only

ANDERE SYMBOLEN

OTHER SYMBOLS

	Coating zilver ICE Silver I.C.E. Coating		Multi-rip zaagblad voor langs zagen van zacht hout Multi-rip saw blade for ripping of softwood		Zaagblad voor het snijden van massief hout en composieten met nagels en onzuiverheden Saw blade to cut solid wood and composites with nails and impurities
	Perma-SHIELD coating Perma-SHIELD coating		Multi-rip zaagblad voor langs zagen van hardhout Multi-rip saw blade for ripping of hardwood		Zaagblad om laminaat te snijden Saw blade to cut laminates
	Antitrillingstechnologie Anti-vibration technology		Zaagblad voor het langs snijden van zacht hout Saw blade for ripping of softwood		Zaagblad om gefineerd hout te snijden Saw blade to cut veneered
	Zaagblad voor verstekzagen Saw blade for miter saws		Zaagblad voor het langs snijden van hardhout Saw blade for ripping of hardwood		Ritszaagblad Scoring saw blade
	Zaagblad voor draagbare machines Saw blade for portable machines		Zaagblad voor het langs snijden van zacht hout Saw blade for ripping of softwood		Zaagblad om fotolijsten te snijden Saw blade to cut picture frames
	Rechts of links Right hand or left hand		Zaagblad voor het langs snijden van hardhout Saw blade for ripping of hardwood		Zaagblad om pvc te snijden Saw blade to cut PVC
	Gereedschap voor automatische toevoer Tools for automatic feed		Zaagblad voor het dwars snijden van zacht hout Saw blade for cross cutting of softwood		Zaagblad om plastic materialen te snijden Saw blade to cut plastic materials
	Wegwerpmessen Disposable knives		Zaagblad voor het dwars snijden van hardhout Saw blade for cross cutting of hardwood		Zaagblad om plexiglas te snijden Saw blade to cut plexiglas
			Zaagblad voor het langs en dwars snijden van zacht hout Saw blade for ripping and cross cutting of softwood		Zaagblad om massieve oppervlakken te snijden Saw blade to cut solid surfaces
			Zaagblad voor het langs en dwars snijden van hardhout Saw blade for ripping and cross cutting of hardwood		Zaagbladen om non-ferrometalen te snijden Saw blade to cut non-ferrous metals
			Zaagblad om houtcomposieten te snijden Saw blade to cut wood composites		Zaagblad om ferrometalen te snijden Saw blade to cut ferrous metals

freud.

freud S.p.A.
Società Unipersonale
Via Padova, 3
33010 Tavagnacco (UD) IT
Tel. +39 0432 551411
Fax +39 0432 551440
info@freud.it
www.freud.it