



**Pilana Zborovice spol. s r.o.**

Hlavní 51  
768 32 Zborovice  
tel.: 0634/982121-4  
fax: 0634/982210



***pilana zborovice*** s.r.o.





## SOMMAIRE INHALT

3 LES SCIES CIRCULAIRES  
À MÉTAUX - compactes  
METALLKREISSÄGEBLÄTTER  
- standfeste

4 LES SCIES CIRCULAIRES  
À MÉTAUX - compactes avec  
bride et ouvertures porteuses  
METALLKREISSÄGEBLÄTTER  
- standfeste mit Flansch  
und Mitnehmerlöchern

5 LES SCIES CIRCULAIRES  
À MÉTAUX - réalisation  
standard  
METALLKREISSÄGEBLÄTTER  
- Standardausführung

6 LES SCIES CIRCULAIRES  
À MÉTAUX - conditions  
de coupes recommandées  
METALLKREISSÄGEBLÄTTER  
- Empholene Schneidbedingungen

7 LES SCIES CIRCULAIRES À  
FRICTIONS POUR MÉTAUX  
pour des machines à grandes  
vitesses  
REIBKREISSÄGEBLÄTTER  
für Schnellaufmaschinen

7 LES CORPS POUR DISQUES  
DE COUPES À DIAMANTS  
KÖRPER FÜR DIAMANT  
- TRENNSCHEIBEN

8 LES SCIES CIRCULAIRES À  
SEGMENTES POUR MÉTAUX  
SEGMENTKREISSÄGEBLÄTTER  
FÜR METALLSCHNEIDEN



9 LES SCIES À BOIS  
- directive d'utilisation  
HOLZKREISSÄGEBLÄTTER -  
Anweisung für die Verwendung

10-13 LES SCIES À BOIS,  
affûtage  
HOLZKREISSÄGEBLÄTTER,  
geschliffene

13 LES SCIES À BOIS  
- STELIT, RO  
HOLZKREISSÄGEBLÄTTER  
- Stelit, Schnellstahl

14 LES SCIES À BOIS,  
colorées  
HOLZKREISSÄGEBLÄTTER,  
gefärbte

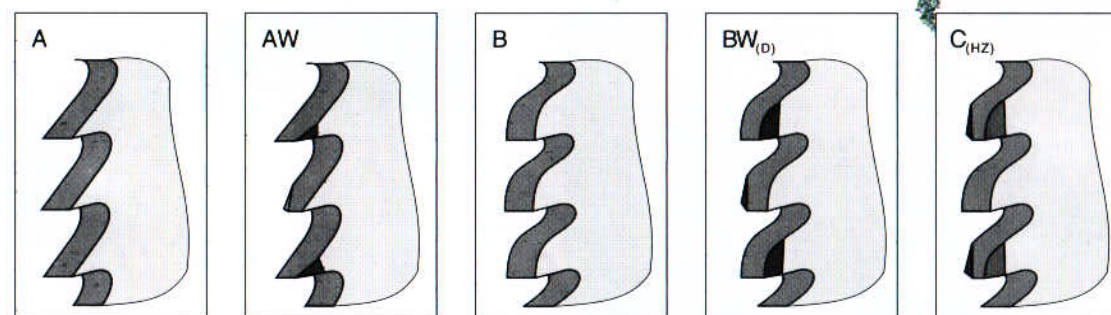
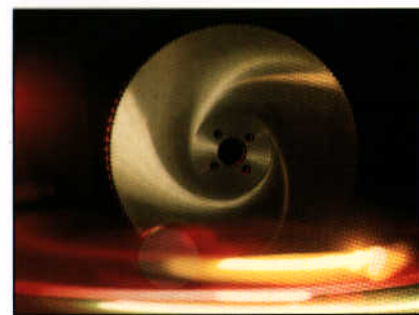
15 LES RUBANS SCIES POUR  
TRONCS avec denture  
couchée et à crans  
STAMMBANDSÄGEN  
mit Dreieckverzahnung,  
mit Wolfverzahnung



16 LES SCIES MÉCANIQUES  
À CADRES - à voie  
MASCHINENGÄTTERSÄGEN  
zum Schränken

17 LES SCIES MÉCANIQUES  
À CADRES - à damage  
MASCHINENGÄTTERSÄGEN  
für Stauchung

18 LES SCIES MÉCANIQUES  
À CADRES - le stelit ou l'acier  
à coupe rapide  
MASCHINENGÄTTERSÄGEN  
- Stelit oder Schnellstahl



ČSN 222910

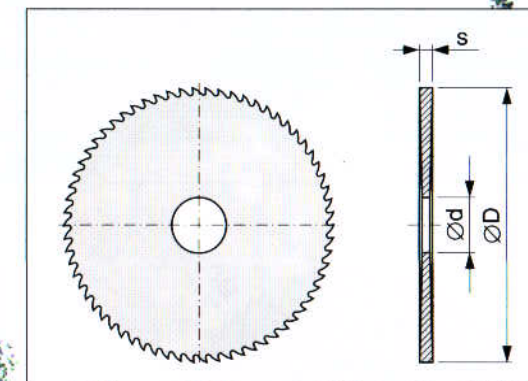
- la denture fine  
feine Verzahnung

ČSN 222913

- la denture demi-grosse  
halbgrobe Verzahnung

ČSN 222916

- ▲ la grosse denture  
grobe Verzahnung



Ø D (mm)	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	315
Ø dH7 (mm)	5	8	8	10	13	16	22	22	22/27	32	32	32	32/40
s (mm)	Z kg/pc	Z kg/pc	Z kg/pc	Z kg/pc	Z kg/pc	Z kg/pc	Z kg/pc	Z kg/pc	Z kg/pc	Z kg/pc	Z kg/pc	Z kg/pc	Z kg/pc
0,2	80 0,0005	80 0,0007	100 0,001	128 0,002	128 0,003								
0,25	64 0,0005	80 0,0007	100 0,001	100 0,005	128 0,003	160 0,005							
0,3	64 0,0006	80 0,001	80 0,002	100 0,003	128 0,004	128 0,006	160 0,01						
0,4	64 0,009	64 0,0013	80 0,003	100 0,003	100 0,004	128 0,008	160 0,014						
0,50	48 0,0011	64 0,0016	80 0,003	80 0,004	100 0,007	128 0,01	128 0,017	160 0,026					
0,60	48 0,0013	64 0,002	64 0,004	80 0,005	100 0,008	100 0,012	128 0,021	160 0,032	160 0,06				
0,80	48 0,0018	48 0,0026	64 0,004	80 0,007	80 0,01	100 0,016	128 0,028	128 0,042	160 0,067				
1,00	40 0,022	48 0,033	64 0,004	64 0,008	80 0,013	100 0,02	100 0,034	128 0,052	160 0,083	160 0,152	200 0,232		
1,20	40 0,0027	48 0,0039	48 0,006	64 0,01	80 0,016	80 0,023	100 0,043	128 0,06	128 0,099	160 0,185	200 0,28		
1,60	40 0,0036	40 0,0052	48 0,009	64 0,014	64 0,02	80 0,032	100 0,054	100 0,079	128 0,134	160 0,242	160 0,375	200 0,56	
2,00	32 0,0044	40 0,0065	48 0,01	48 0,017	64 0,025	80 0,04	80 0,069	100 0,104	128 0,167	128 0,304	160 0,465	200 0,697	
2,50					32 0,033	40 0,05	40 0,087	48 0,13	64 0,209	80 0,577	80 0,577	100 0,871	128 1,397
3,00		32 0,0098	40 0,016	48 0,024	48 0,039	64 0,06	80 0,1	80 0,16	100 0,251	128 0,425	128 0,698	160 1,046	200 1,677
3,50					24 0,046	40 0,065	40 0,12	48 0,18	48 0,29	64 0,46	80 0,82	100 1,21	100 1,93
4,00			40 0,021	40 0,032	48 0,052	64 0,076	64 0,14	80 0,208	80 0,335	100 0,5	128 0,93	160 1,395	200 2,235
4,50					24 0,06	32 0,087	32 0,155	40 0,23	48 0,37	64 0,63	80 1,1	100 1,56	100 2,47
5,00				40 0,04	48 0,065	48 0,098	64 0,176	80 0,256	80 0,418	100 0,76	128 1,163	128 1,743	160 2,795
5,50					24 0,071	32 0,1	32 0,190	40 0,282	48 0,459	64 0,83	80 1,33	100 1,89	100 3,05
6,00					40 0,078	48 0,11	64 0,204	80 0,312	80 0,502	100 0,906	128 1,395	128 2,093	160 3,355



LES SCIES CIR-  
CULAIRES À MÉ-  
TAUX-compactes  
HSS 64 ± 1,5 HRC

METALLKREIS-  
SÄGEBLÄTTER  
- standfeste  
HSS 64 ± 1,5 HRC





**LES SCIES CIRCULAIRES À MÉTAUX**  
- compactes avec bride et ouvertures porteuses

**METALLKREIS-SÄGEBLÄTTER**  
- standfeste mit Flansch und Mitnehmerlöchern

Chez ouverture  $\varnothing 32$  ( $\varnothing d$ ) est le diamètre de bride 90 mm ( $D_2$ )

Chez ouverture  $\varnothing 40$  ( $\varnothing d$ ) est le diamètre de bride 110 mm ( $D_2$ )

bei der Bohrung  $\varnothing 32$  ( $\varnothing d$ ) ist der Flanschdurchmesser 90 mm ( $D_2$ )

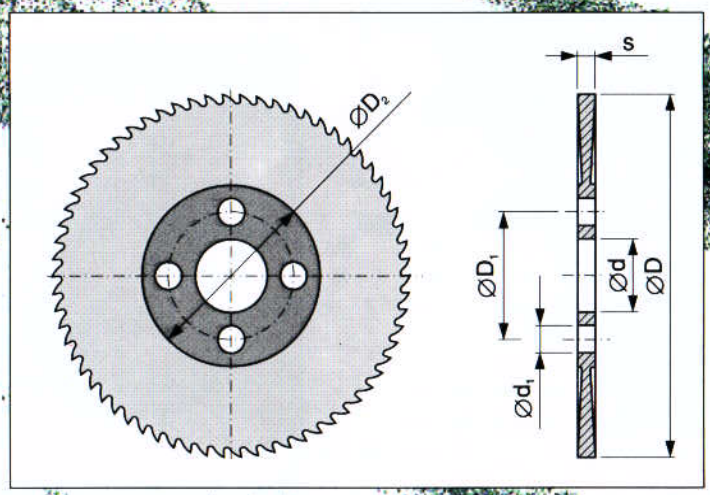
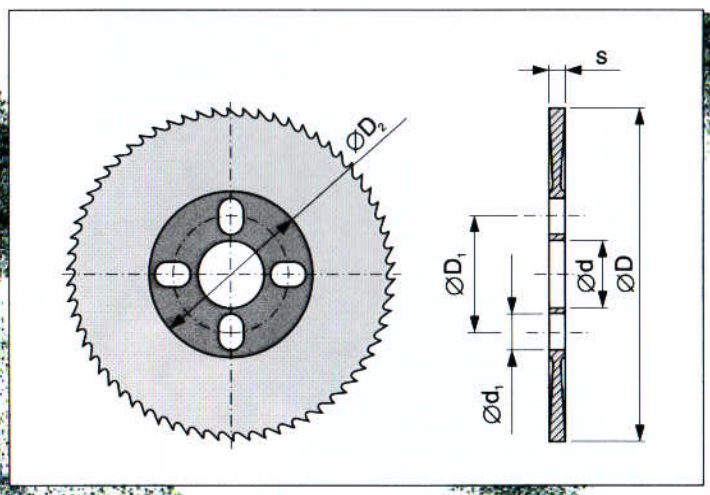
bei der Bohrung  $\varnothing 40$  ( $\varnothing d$ ) ist der Flanschdurchmesser 110 mm ( $D_2$ )

\* nombre des ouvertures porteuses  $d_1 / \varnothing d_1 / \varnothing D_1$

\* Zahl der Mitnehmerlöcher  $d1 / \varnothing d1 / \varnothing D1$

Note: Sur demande, nous fabriquons des scies avec un nombre de dents et des ouvertures porteuses au choix

Notiz: Auf Kundenwunsch kann man beliebige Zahnform und Zahnzahl, sowie Mitnehmerlöcher herstellen



$\varnothing D \times s \times \varnothing dH7$

250 x 2 x 32

250 x 2 x 40

250 x 2,5 x 25,4

275 x 2 x 32

275 x 2 x 40

275 x 2,5 x 25,4

275 x 2,5 x 32

275 x 3 x 40

300 x 2,5 x 25,4

300 x 2,5 x 32

300 x 2,5 x 40

315 x 2,5 x 32

315 x 2,5 x 40

370 x 3 x 50

*	Les types de machines et des ouverture porteuses à disques circulaires pour métaux avec bride et ouvertures porteuses		
	Maschinentypen und Mitnehmerlöcher für Metallkreissägeblätter mit Flansch und Mitnehmerlöcher		
2/8/50 = ADIGE	2/12/64 = BERG & SCHMID	2/8/45 = BEwO	
2/8/45 + 4/11/63 = BIMAX	2/8/55 + 4/12/64 = DEMURGER	2/8/45 + 2/11/63 = FAT	
2/8/45 + 2/11/63 = IBP	KALTENBACH	2/8/45 + 2/11/63 = MEP	
2/9/56 = METORA	2/8/45 + 2/11/63 = OMES	2/8/45 + 2/11/63 = STAYER	
2/8/45 + 2/11/63 = THOMAS	2/9/50 = TRENNJÄGER	4/9/50 = WAGNER	
2/8/45 = WEIDEMAN	BAIER	2/8/45 + 4/11/63 = ROHBI	
2/8/55 + 4/12/64 = DEMURGER	2/8/55 + 4/12/64 = EISELE	2/8/55 + 4/12/64 = HÄBERLE	
DEMURGER	RGA		
2/8/50 + 2/10/63 = ADIGE	2/12/64 = BERG & SCHMID	4/9/50 = WAGNER	
2/8/45 + 2/11/63 = IBP			
	2/8/45 + 2/11/63 = FAT		
2/8.5/70 = BERNER & ELBTAL	2/8/55 + 4/12/64 = EISELE	2/8/55 + 4/12/64 = HÄBERLE	
2/8/55 = WAHLER			
DEMURGER			
2/8/50 + 2/8/63 = ADIGE	2/8/45 + 2/11/63 = FAT	2/8/45 + 2/11/63 = THOMAS	
2/11/80 = METORA	2/8/45 + 2/11/63 = OMES	2/8/45 + 4/11/63 = ROHBI	
2/8/45 = WEIDEMAN	2/8/45 + 2/11/63 = IBP		
2/8/55 + 4/12/64 = EISELE			
DEMURGER			
2/10/63 = ADIGE	2/8/45 + 2/11/63 = OMES	2/8/45 = WEIDEMAN	
2/8/45 + 2/11/63 = IBP	2/12/64 = BERG & SCHMID	2/8/45 + 2/11/63 = MEP	
2/8/45 + 2/11/63 = THOMAS	2/8/45 + 4/11/63 = BIMAX	2/11/80 = METORA	
2/9/50 = TRENNJÄGER	2/8/45 + 4/11/63 = ROHBI		
2/8/55 + 4/12/64 = DEMURGER	2/8/55 + 4/12/64 = EISELE	2/8/55 + 4/12/64 = HÄBERLE	
2/9/50 = TRENNJÄGER	4/11/63 = ULMIA	2/8/55 = WAHLER	
2/10/63 = ADIGE	2/12/64 = BERG & SCHMID	2/8/45 + 2/11/63 = IBP	
2/8/45 + 2/11/63 = MEP	1/9/56 + 1/9/62 = METORA	2/8/45 + 2/11/63 = THOMAS	
4/9/50 = WAGNER	2/8/45 = WEIDEMAN		
4/11/63 = ADIGE	2/12/64 = BERG & SCHMID	2/8.5/70 = BERNER & ELBTAL	
2/8/55 + 4/12/64 = BEWO	2/8/55 + 4/12/64 = EISELE	2/8/45 + 2/11/63 = FAT	
2/8/55 + 4/12/64 = HÄBERLE	2/8/55 + 4/12/64 = RGA	4/11/63 = ULMIA	
2/8/55 + 4/12/64 = WAHLER			
4/15/80 = KALTENBACH			



**LES SCIES CIRCULAIRES À MÉTAUX**  
- réalisation standarde

**METALLKREIS-SÄGEBLÄTTER**  
- Standardausführung

$\varnothing d$	*	$\varnothing D$
32	2/8/45 + 2/11/63	200-350
40	2/8/55 + 4/12/64	250-350
50	4/15/80	370-400

**DIMENSIONS ABMESSUNGEN**  
mm

- 200 x 1,5
- 200 x 1,8
- 200 x 2,0
- 200 x 2,5
- 225 x 1,6
- 225 x 1,8
- 225 x 1,9
- 225 x 2,0
- 225 x 2,5
- 250 x 1,6
- 250 x 2,0
- 250 x 2,5
- 250 x 3,0
- 275 x 2,0
- 275 x 2,5
- 275 x 3,0
- 300 x 2,5
- 300 x 3,0
- 315 x 2,0
- 315 x 2,5
- 315 x 3,0
- 325 x 2,5
- 325 x 3,0
- 350 x 2,5
- 350 x 3,0
- 350 x 3,5
- 370 x 2,5
- 370 x 3,0
- 370 x 3,5
- 400 x 3,0
- 400 x 3,5
- 400 x 4,0

**NOMBRE ET FORME DE DENTS LE PAS DE DENTS**

**ZAHL UND ZAHNFORM TEILUNG DER ZÄHNE**

T3	T4	T5	T6	T7	T8	T9	T10	T11	T12	T14	T16
200 BW	160 BW	130 C	100 C		80 C		60 C				
200 BW	160 BW	130 C	100 C		80 C		60 C				
200 BW	160 BW	130 C	100 C		80 C		60 C				
200 BW	160 BW	130 C	100 C		80 C		60 C				
220 BW	180 BW	140 C	120 C		90 C	80 C					
220 BW	180 BW	140 C	120 C		90 C	80 C					
220 BW	180 BW	140 C	120 C		90 C	80 C					
220 BW	180 BW	140 C	120 C		90 C	80 C					
220 BW	180 BW	140 C	120 C		90 C	80 C					
220 BW	180 BW	140 C	120 C		90 C	80 C					
250 BW	200 BW	160 C	128 C	110 C	100 C		80 C		60 C		
250 BW	200 BW	160 C	128 C	110 C	100 C		80 C		60 C		
250 BW	200 BW	160 C	128 C	110 C	100 C		80 C		60 C		
250 BW	200 BW	160 C	128 C	110 C	100 C		80 C		60 C		
280 BW	220 BW	180 C	140 C	120 C	110 C		90 C				
280 BW	220 BW	180 C	140 C	120 C	110 C		90 C				
280 BW	220 BW	180 C	140 C	120 C	110 C		90 C				
300 BW	220 BW	180 C	160 C	140 C	120 C		94 C				
300 BW	220 BW	180 C	160 C	140 C	120 C		94 C				
300 BW	240 BW	200 C	160 C	140 C	120 C		100 C		80 C	70 C	
300 BW	240 BW	200 C	160 C	140 C	120 C		100 C		80 C	70 C	
300 BW	240 BW	200 C	160 C	140 C	120 C		100 C		80 C	70 C	
320 BW	250 BW	200 C	170 C		128 C						
320 BW	250 BW	200 C	170 C		128 C						
350 BW	280 BW	220 C	180 C	160 C	140 C	120 C	110 C		90 C	80 C	
350 BW	280 BW	220 C	180 C	160 C	140 C	120 C	110 C		90 C	80 C	
350 BW	280 BW	220 C	180 C	160 C	140 C	120 C	110 C		90 C	80 C	
280 BW	220 C	190 C	160 C	140 C	120 C	110 C		100 C	80 C	70 C	
280 BW	220 C	190 C	160 C	140 C	120 C	110 C		100 C	80 C	70 C	
280 BW	220 C	190 C	160 C	140 C	120 C	110 C		100 C	80 C	70 C	
310 BW		200 C	160 C		120 C	110 C	100 C				80 C
310 BW		200 C	160 C		120 C	110 C	100 C				80 C
310 BW		200 C	160 C		120 C	110 C	100 C				80 C





**LES SCIES CIRCULAIRES À MÉTAUX**  
- conditions de coupes recommandées

**METALLKREIS-SÄGEBLÄTTER**  
- Empholene Schneidbedingungen

Matériau	Angle	T	VI	AV	T	VI	AV	T	VI	AV	T	VI	AV	T	VI	AV	T	VI	AV	
0,025 D - R = 300-800N/mm <sup>2</sup>	15°	8°	2	35	130	3	33	120	4	30	110	5	30	110	5	28	100	6	26	90
0,05 D - R = 300-600N/mm <sup>2</sup>	18°	8°	3	19	130	4	18	120	5	18	110	6	17	110	6	16	100	8	16	90
R = 300-800 N/mm <sup>2</sup>	18°	8°	4	50	160	4	45	150	6	45	140	10	45	130	12	40	110	14	35	90
R = 400-700 N/mm <sup>2</sup>	12°	16°	5	500	700	7	400	600	10	350	600	12	350	500	16	300	500	18	200	400
R = 200-400 N/mm <sup>2</sup>	16°	16°	5	600	1100	6	600	1100	10	550	1000	12	550	900	16	500	900	18	450	800
R = 600-900 N/mm <sup>2</sup>	12°	8°	4	120	160	8	110	150	8	100	140	10	90	130	12	70	110	14	60	90
R = 400-600 N/mm <sup>2</sup>	15°	8°	5	400	800	7	400	700	10	350	700	12	300	600	14	250	600	16	200	400
R = 200-350 N/mm <sup>2</sup>	20°	10°	6	400	600	8	350	600	11	300	550	14	250	500	17	200	500	18	150	400
R = 300-500 N/mm <sup>2</sup>	20°	8°	5	200	400	7	180	400	10	160	350	12	160	300	14	140	300	16	130	250
R = 200-400 N/mm <sup>2</sup>	22°	10°	6	1100	1800	8	1000	1700	12	800	1600	16	800	1400	18	700	1300	20	500	900
R = 950-1300 N/mm <sup>2</sup>	10°	6°	2	9	35	3	9	33	4	9	30	6	8	28	8	8	25	10	7	22
R = 950-1000 N/mm <sup>2</sup>	12°	6°	3	15	60	4	15	60	6	14	50	9	14	50	12	13	45	14	12	40
R = 750-950 N/mm <sup>2</sup>	15°	8°	4	20	110	6	20	110	8	18	100	11	17	50	14	15	80	16	14	60
R = 750-950 N/mm <sup>2</sup>	18°	8°	4	30	130	6	30	120	9	25	110	12	25	110	14	20	100	16	15	80
R = 350-500 N/mm <sup>2</sup>	20°	8°	5	50	160	7	45	150	10	45	140	12	40	130	14	40	110	16	30	90

**ANGLES DE COUPES**  
**SCHNEIDWINKELN**

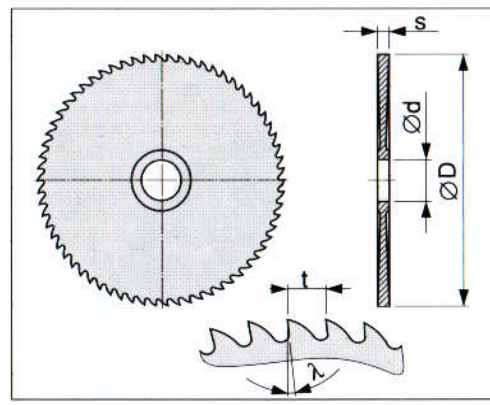
**L'ÉPAISSEUR D'UN MATÉRIEL DE COUPE**  
**DICKE DES GESCHNEIDENEN MATERIALES (MM)**

Angle	T	VI	AV
10-20	3	33	120
20-40	4	45	150
40-60	6	45	140
60-90	10	40	130
90-110	14	40	110
110-130	16	35	100
130-150	18	30	90

T - le pas de dents  
Teilung der Zähne

VI - vitesse de coupe recommandée  
Empholene Schneidgeschwindigkeit

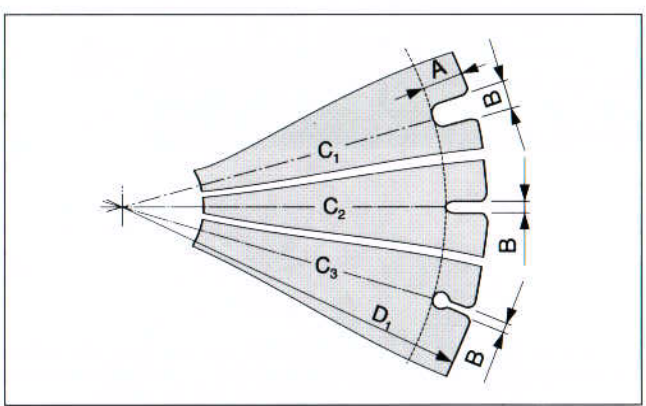
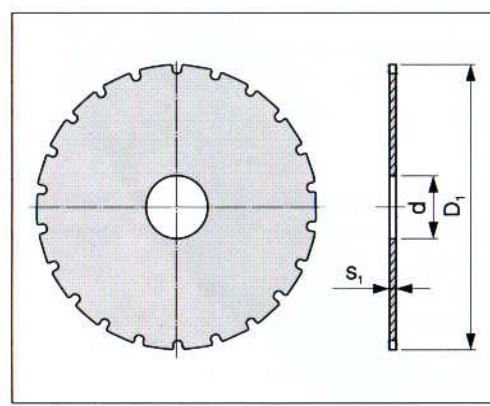
AV - l'avance  
Vorschub



**Note:** l'ouverture de fixation est déterminée par le client - 10, 20, 25, 30, 35, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100, 110

**Bemerkung:** Ø d Spannbohrung auf Wunsch des Kunden - 10, 20, 25, 30, 35, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100, 110

D	s	d	D	s	d	D	s	d
mm			mm			mm		
200	2,5	32	520	3,5	60	600	5,0	80
250	2,5	32	520	4,0	60	600	6,0	80
300	3,0	32	520	5,0	60	610	3,2	80
350	3,0	40	520	6,0	60	650	3,5	80
350	3,5	40	550	3,0	60	650	4,0	80
350	4,0	40	550	4,0	50	650	5,0	80
400	2,5	50	550	5,0	50	700	5,0	80
400	3,0	50	560	3,0	50	700	6,0	80
400	4,0	50	560	4,0	50	750	5,0	80
400	5,0	50	560	5,0	50	800	6,0	80
450	3,0	50	580	4,0	50	800	7,0	80
450	6,0	50	580	5,0	50	800	8,0	80
500	3,0	50	580	6,0	50	850	7,0	80
500	3,5	50	600	3,0	80	850	8,0	80
500	4,0	50	600	3,5	80	900	7,0	80
500	5,0	50	600	4,0	80			
520	3,0	60	600	4,5	80			



Les corps de disques diamants sont fabriqués de l'acier traité avec une teneur maximum en carbone 0,3 %, ils conviennent au soudage par laser et ils peuvent être sondés avec d'autres matériaux adaptés 42+/-3 Hrc (i.e. 1370 - 1470 MPa). Sur demande, nous fabriquons d'autre corps avec les ouvertures de fixation, les épaisseurs, le nombre de creux selon l'information du catalogue.

Die Körper der Diamantscheiben sind aus Stahl mit maximalen Inhalt von Kohlenstoff 0,3 % hergestellt, welche für das Laserschweißen geeignet sind oder aus Materialien, welche das Löten der Segmente ermöglicht. Die Körper sind auf die Härte 42+/-3 HRC (d.h. 1370 bis 1470 MPa) Wärmebehandelt. Nach der Vereinbarung mit dem Hersteller, ist es möglich die Körper mit anderen Spannbohrung, andere Dicke, oder unterschiedlicher Zahl der Nuten, als ist dargestellt in diesem Katalog zu herstellen.

D	D1	s1	dH7	Typ C 1			Typ C 2			Typ C 3		
				Z	A	B	Z	A	B	Z	A	B
115	101	1,5	20						8	10	3	
125	111	1,5	20						9	10		
150	136	1,5	20						11	10	3	
175	164	1,5	20						12	10	3	
200	186	1,5	20						13	10	3	
200	190	1,2	20	12	12	6	13	12	3			
230	214	1,8	20						14	12	3	
250	240	1,6	25,4	18	14	8	21	14	3			
250	240	1,8	25,4						17	14	3	
300	290	1,8	25,4	18	14	10	21	14	3	21	14	3
350	340	2,2	25,4	21	14	10	25	14	3	25	14	3
400	390	2,5	40	24	14	10	28	14	3	28	14	3
450	440	2,8	40	26	14	12	32	14	3			
500	490	2,8	50	30	14	10	36	14	3			
500	490	3,2	50	30	14	10	40	14	3			
550	540	3,5	50	32	14	12	42	14	3			
600	590	3,0	60	36	14	10	42	14	3			
600	590	3,5	60	36	14	10	42	14	3			
625	615	3,5	60	36	14	12	46	14	3			
650	640	4,0	60	39	14	10	50	14	3			
700	690	4,0	60	40	14	12	50	14	3			
725	715	4,0	60	40	14	10	50	14	3			
750	740	4,5	60	46	14	10	54	14	3			
800	790	4,5	80	46	14	12	57	14	3			
850	840	4,5	80	50	14	12	64	18	3			
900	884	5,0	80	64	18	18	64	18	5			
1000	984	5,0	90	70	18	20	70	18	5			
1100	1084	5,5	100	74	18	22	74	18	5			
1200	1184	5,5	100	80	18	22	80	18	5			

**LES SCIES CIRCULAIRES À FRICTIONS POUR MÉTAL**  
- pour des machines à grandes vitesses

**REIBKREIS-SÄGEBLÄTTER für Schnellaufmaschinen**

**LES CORPS POUR DISQUES DE COUPES À DIAMANTS**

**KÖRPER FÜR DIAMANT-TRENNSCHEIBEN**

L'exécution avec le creux large  
Ausführung mit breiten Nut

**TYP C1 - STANDARD**



L'exécution avec le creux étroit  
Ausführung mit enger Nut

**TYP C2 - STANDARD**  
**TYP C2 - LASER**



L'exécution avec l'étroit creux resserré  
Ausführung mit verengener Nut

**TYP C3 - LASER**

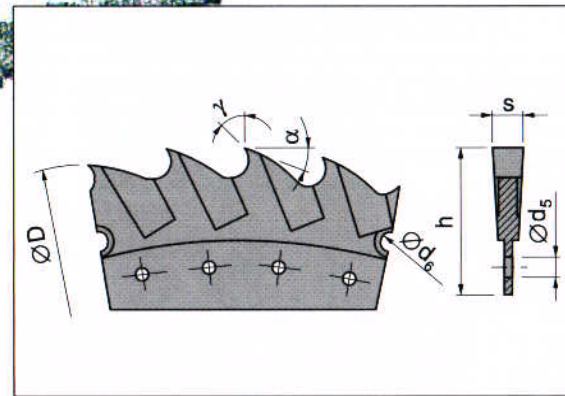
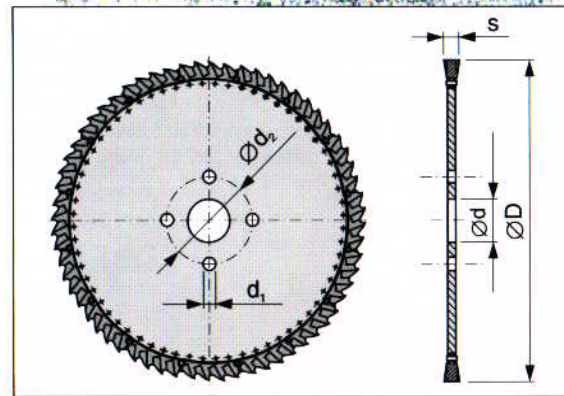






**LES SCIES CIRCULAIRES À SEGMENTES POUR MÉTAUX**

**SEGMENTKREISSÄGEBLÄTTER FÜR METALLSCHNEIDEN**



• Les scies à segmentes DIN 8576

Segmentssägen nach DIN 8576

Ø D mm	Ø d mm	nombre x d1/d2 Anzahl x d1/d2	Nombre de segments sur la scie Anzahl der Segmente pro Säge	S normales S normale	S fines S dünne	Le pas de dents selon le nombre de dents sur le segment Teilung de Zähne nach der Zähnezahl auf dem Segment								Poids Gewicht kg
						2	3	4	5	6	8	10	12	
315*	40	4x11/63	14	4,0	3,5	23,5	17,5	14,0	12,0	9,0	7,0	6,0	1,8	
355	50	4x14/80	16	4,0	3,5	23,0	17,5	14,0	11,5	8,5	7,0	6,0	2,8	
400	50	4x14/80	16	4,5	4,0	26,0	19,5	15,5	13,0	10,0	8,0	6,5	3,4	
420	50	4x14/80	16	4,5	4,0	28,0	21,0	16,5	14,5	10,5	8,5	7,0	3,7	
425	50	4x14/80	16	4,5	4,0	28,0	21,0	16,5	14,5	10,5	8,5	7,0	3,7	
450	50	4x18/100	18	4,5	4,0	26,0	19,5	15,5	13,0	10,0	8,0	6,5	3,9	
500*	50	4x18/100	18	5,0	4,4	29,0	22,0	17,5	14,5	11,0	8,5	7,5	6,0	
560	80	4x22/120	20	5,0	4,4	29,5	22,0	17,5	14,5	11,0	9,0	7,5	7,0	
630*	80	4x22/120	20	6,0	5,0	33,0	24,5	20,0	16,5	12,5	10,0	8,5	10,5	
710	80	4x22/120	22	6,0	5,0	34,0	25,5	20,5	17,0	12,5	10,0	8,5	14,3	
760	80	4x22/120	24	6,0	5,0	33,0	25,0	20,0	16,5	12,5	10,0	8,0	16,0	
800*	80	4x27/160	24	6,5	5,0	35,0	26,0	21,0	17,5	13,0	10,5	8,5	20,0	
900	100	4x30/200	28	7,0	5,0	33,5	25,0	20,0	17,0	12,5	10,0	8,5	26,0	
1000*	100	4x30/200	30	7,5	5,0	35,0	26,0	21,0	17,5	13,0	10,5	8,5	35,0	
1120	100	4x30/200	32	8,0	5,0	36,5	27,5	22,0	18,5	13,5	11,0	9,0	48,3	
1250*	100	4x30/250	36	9,0	5,0	36,5	27,5	22,0	18,0	13,5	11,0	9,0	62,0	
1310	100	4x30/250	36	9,0	5,0	38,0	28,5	23,0	19,0	14,5	11,5	9,5	68,0	
1400	100	4x30/250	36	10,0	5,0	40,5	30,5	24,5	20,5	15,5	12,0	10,0	88,0	
1510	100	4x33/315	36	12,0	5,0	44,0	33,0	26,5	22,0	16,5	13,0	11,0	122,0	
1600*	100	4x33/315	40	12,5	5,0	42,0	31,5	25,0	21,0	15,5	12,5	10,5	148,0	
1800	100	4x33/315	42	15,0	5,0	67,3	44,8	33,6	26,9	22,4			220,0	

Les disques sont construits en acier carbone, alliés par ex. chrome, vanadium ou nickel. Les disques circulaires sont subis un traitement thermique:  
 - jusqu'à 3 mm d'épaisseur pour une dureté de 44-48 HRC  
 - au-dessus de 3 mm d'épaisseur pour une dureté de 44-46 HRC  
 La grandeur de la voie peut influencer le fonctionnement de l'instrument. À l'application de la voie plus petite le disque se chauffe, prend une solidité et tourne. Le contrôle de la voie se recommande après de 2 et 3 l'affûtage.  
 Le grandeur de la voie dépend de:  
 - l'espèce du bois (un bois tendre nécessite une voie plus grande)  
 - l'humidité du bois (un humidité nécessite une voie plus grande)  
 - la précision de la conduite de pièce (inexacte nécessite une voie plus grande)  
 - l'état du bois (pour une coupe de bois gelé est possible d'utiliser une petite voie)  
 - la direction de coupe (le tronçonnage nécessite pour le débit une voie plus faible que pour la coupe longitudinale)

Kreissägeblätter sind aus kohlenstoff Werkzeugstählen, legierte zum Beispiel mit Chrom, Vanadium, CrV oder Nickel, CrNi hergestellt. Kreissägeblätter sind Wärmebehandelt:  
 - bis zur Dicke 3 mm auf die Härte 44-48 HRC  
 - über Dicke 3 mm auf die Härte 42-46 HRC  
 Die richtige Schrankweite der Zähne kann wesentlich die Funktion des Werkzeuges beeinflussen. Bei der Verwendung zu kleiner Schrankweite erwärmt sich das Kreissägeblatt, es verliert die Steifheit und das Kreissägeblatt verläuft sich. Die Kontrolle der Größe der Schrankweite wird nach der 2. und 3. Schärfung empfohlen.  
 Die Größe der Schrankweite abhängt von:  
 - Art des Holzes (für weiches Holz ist nötig eine grössere Schrankweite)  
 - Feuchtigkeit des Holzes (für feuchtes Holz ist nötig eine grössere Schrankweite)  
 - die präzise Führung des Werkstückes (unpräzise Führung erfordert eine grössere Schrankweite)  
 - Stand des Holzes (beim Schneiden von getrockneten Holz kann man eine kleinere Schrankweite benutzen als beim Schneiden der selbe Art des Holzes welches feucht ist oder nicht getrocknet)  
 - Richtung des Schneidens (beim Querschneiden verwendet man eine kleinere Schrankweite als beim Längsschneiden)

Les valeurs de la voie recommandées sont:  
 Empfohlene Werte für Schrankweite der Kreissägeblätter Zähne sind:

Outil Werkzeug	LE BOIS TENDRE WEICHES HOLZ		LE BOIS DUR HARTES HOLZ	
	humidité à 25 % ou bois gelé Feuchtigkeit bis 25 % oder gefrorenes Holz	humidité plus de 25 % Feuchtigkeit über 25 %	humidité à 25 % Feuchtigkeit bis 25 %	humidité plus de 25 % Feuchtigkeit über 25 %
<b>Coupe longitudinale Längsschnitt</b>				
les scies équilibrées Besäumkreissägen	0,55 - 0,65	0,65 - 0,75	0,45 - 0,50	0,55 - 0,60
les scies à délogner Abkürzkreissägen	0,50 - 0,60	0,60 - 0,70	0,40 - 0,45	0,50 - 0,55
les diamètres supérieurs grössere Durchmesser	0,80 - 0,90	0,90 - 1,10	-	-
<b>La coupe transversale Querschnitt</b>				
les scies tronçonneuses Abkürzkreissägen	0,40 - 0,50	0,45 - 0,55	0,30 - 0,35	0,40 - 0,45

Les disques circulaires à débit (coupe longitudinale)  
 Kreissägeblätter für Längsschneiden (Längsschnitt)

Le titre Benennung	Normes ČSN Bezeichnung nach ČSN	Normes ISO Bezeichnung nach ISO
avec dentura à crans mit Wolfverzahnung	ČSN 225310	56 KV 25°
les scies équilibrées avec dentura à crans Besäumblätter mit Wolfverzahnung	ČSN 225311	36 KV 36°
avec dentura couché mit Dreieckver- zahnung	ČSN 225312 ČSN 225314	80 NV 25° 90-140 NV 0-10°
les scies équilibrées avec dentura couché Besäumblätter mit Dreieckverzahnung	ČSN 225317	40 NV 25°
dans les cassettes chancelantes in die Schwankbüchsen	ČSN 225318	90 NV 15°
assemblé avec tenons Abkürzblätter	ČSN 225319	90 NV 15°
rainuré Nutzkreissägen	ČSN 225326	70 NV 15°
polissage pour coupe Glattsägeblätter für das Abkürzen	ČSN 225328	NG 15°

Les disques circulaires pour tronçonnage (la coupe transversale)  
 Kreissägeblätter für das Abkürzen (Querschnitt)

Le titre Benennung	Normes ČSN Bezeichnung nach ČSN	Normes ISO Bezeichnung nach ISO
avec dentura à crans mit Wolfverzahnung	ČSN 225309	56 KV 5°
avec dentura couché mit Dreieckver- zahnung	ČSN 225313	80 NV 5°
pour scies à pendules für Pendelsägen	ČSN 225315	70 KV 22°
polissage pour tron- çonnage Glattsägeblätter für das Abkürzen	ČSN 225327	AG 22°

Nous distinguons les disques d'après de sortes de la denture pour tronçonnage et pour coupage.

Nach der Form der Verzahnung unterscheiden wir Sägeblätter für die Längsschnitte und für das Querschneiden.



**LES SCIES À BOIS - directives d'utilisation**

**HOLZKREISSÄGEBLÄTTER - Weisung für Verwendung**

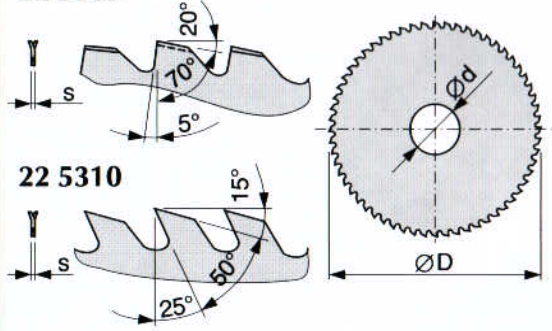




LES SCIES  
À BOIS  
- affûtages  
44-48 HRC

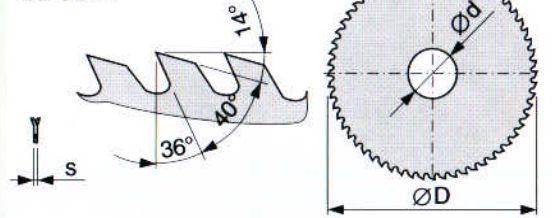
HOLZKREIS-  
SÄGEBLÄTTER,  
geschliffene  
44-48 HRC

22 5309



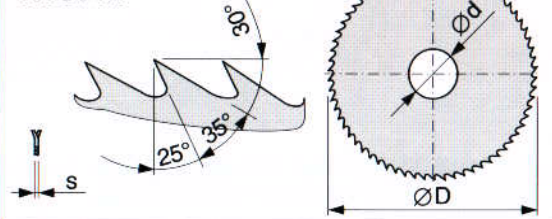
Les scies 225309 sont destinées au tronçonnage  
Les scies 225310 sont destinées au tronçonnage et au débit  
Les scies sont conviennent à la coupe de bois tendre et dur  
*Sägen 225309 sind für das Querschneiden bestimmt*  
*Sägen 225310 sind für das quer und Langsschneiden bestimmt*  
*Sägen sind für das Schneiden von weich und gewachsenen Hartholz geeignet*

22 5311



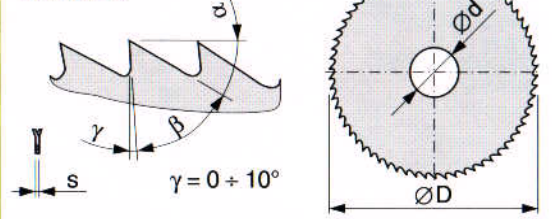
Les scies écarisseuses sont destinées au débit de bois tendre et dur.  
Elles conviennent à la coupe par les scies de types COSTA, REIMAN, TOS Svitavy  
*Besäumsägeblätter 225311 sind für das Längsschneiden von weichen und auch gewachsenen Hartholz bestimmt. Sie sind auch für das Schneiden mit Mehrblatt - Kreissägemaschinen der Typen COSTA, REIMAN, TOS Svitavy geeignet*

22 5312



Les scies 225312 sont destinées à la coupe de bois tendre et dur, de plus petit grosseur  
*Sägen 225312 sind für das Schneiden von weich und Hartholz kleineren Dicken bestimmt*

22 5314



Les scies 225314 sont destinées au tronçonnage et au débit bois fin, éventuellement des matériaux plastiques  
*Sägen 225314 sind für das längs und Querschneiden von dünnen Holz oder Platten geeignet*

D mm	s mm	v m/s	dH11 mm	Nombre de dents	Poids kg
200	1,2	60	25	56	0,25
200	1,6	60	25		0,30
250	1,4	60	25		0,48
250	1,8	80	25		0,63
250	2,2	60	25		0,78
300	1,8	60	30		0,84
300	2,0	80	30		1,04
350	1,8	60	30		1,28
350	2,2	60	30		1,57
400	2,0	60	30		1,89
400	2,5	80	30		2,29
450	2,2	60	30		2,57
450	2,8	80	30		3,16
500	2,5	60	30		3,54
500	3,0	80	30		4,25
550	2,5	60	30		4,40
550	3,0	80	30		5,20
600	2,8	60	30		5,70
600	3,5	80	30	6,50	
700	3,2	60	35	9,50	
800	3,5	60	40	14,10	
900	4,5	60	50	20,00	
1000	5,0	60	50	32,10	

D mm	s mm	v m/s	dH11 mm	Nombre de dents	Poids kg
350	2,2	80	30,80	36	1,60
350	2,8	80	30,80		2,00
400	2,0	80	30,80		2,10
400	2,5	80	30,80		2,30
400	3,0	80	30,50		2,60
450	2,8	80	30,80		3,20
450	3,5	80	30,80		3,35
500	3,0	80	30,80		4,25
500	3,5	80	30,80		5,10
550	3,0	80	30		6,60
600	3,5	80	30		7,40
600	4,0	80	30		8,50

D mm	s mm	v m/s	dH11 mm	Nombre de dents	Poids kg
200	1,2	60	25	80	0,20
200	1,6	80	25		0,39
250	1,8	60	25		0,48
300	1,6	60	30		0,84
300	2,0	80	30		1,04
350	1,8	60	30		1,28
350	2,2	80	30		1,57
400	2,0	60	30		1,89
400	2,5	80	30		2,20
450	2,2	60	30		2,57
450	2,8	80	30		3,16
500	2,5	60	30		3,54
500	3,0	80	30		4,25
550	2,5	60	30		4,39
550	3,0	80	30		5,20

D mm	s mm	v m/s	dH11 mm	Nombre de dents	Poids kg
80	0,8		10	90	0,04
100	0,8		10	90	0,06
120	0,9		16	90	0,08
160	1,0	60	16,20	90	0,16
200	1,8		25	100	0,42
250	1,8		25	120	0,60
300	1,8		30	140	0,97
350	1,8		30	140	1,30
400	2,0		30	140	1,90

D mm	s mm	v m/s	dH11 mm	Nombre de dents	Poids kg
300	1,6	60	30	70	0,83
300	2	80	30		1,04
350	1,8	60	30		1,25
350	2,2	80	30		1,50
400	2	60	30		1,79
400	2,5	80	30		2,22
450	2,2	60	30		2,42
450	2,8	80	30		3,09
500	2,5	60	30		3,48
500	3,0	80	30		4,15
600	2,8	60	30		5,58
600	3,5	80	30		6,10
700	3,2	60	35		8,85
800	3,5	60	40		14,10
900	4,5	60	50		20,01
1000	5,0	60	50		32,10

Code	D mm	s mm	v m/s	dH11 mm	Nombre de dents	Poids kg
225316.2	140	1,0	15	16	10	0,12
225316.3	140	1,0	15	16	30	0,12
225316.4	140	1,0	15	16	60	0,12
225316.5	140	1,0	15	16	120	0,12

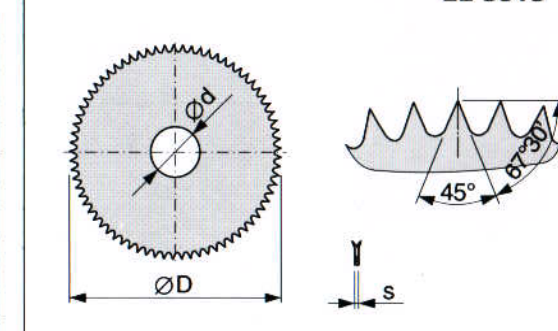
Les scies 225316.2-5 sont au coupe de bois. Les scies 225316.7 sont convienants à la coupe de matières plastiques et d'aluminium.  
*Sägen 225316.2-5 sind für das Schneiden von Holz geeignet. Sägen 225316.7 sind für das Schneiden von Plasten und Aluminium geeignet*

D mm	s mm	v m/s	dH11 mm	Nombre de dents	Poids kg
250	1,8	60	30	40	0,61
250	2,2	80	30		0,81
300	2,0	60	30,80		1,04
300	2,4	80	30,80		1,28
350	2,2	60	30,80		1,57
350	2,8	80	30,80		1,88
400	2,5	60	30,80		2,30
400	3,0	80	30,80		2,50
450	2,8	60	30,80		3,16
450	3,5	60	30,80		4,00
500	3,0	60	30,80		4,25
500	3,5	60	30,80		5,07

D mm	s mm	v m/s	dH11 mm	Nombre de dents	Poids kg
200	2,0	60	50	90	0,45
250	2,2	60	50		0,78
300	2,4	60	50		1,28
350	2,8	60	50		1,88
400	3,0	60	50		2,70
450	3,2	60	50		3,65

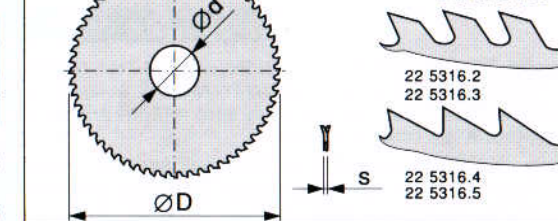
Les scies 225318 sont destinées au rainurage de bois à l'aide de fourreaux variables  
*Sägen 225318 sind für das Nuten des Holzes mit Schwankbüchsen geeignet*

22 5315



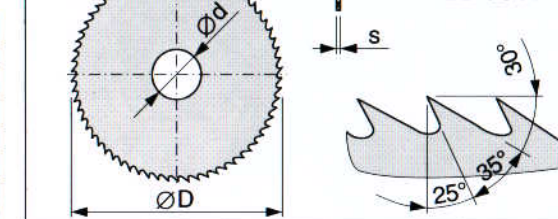
Les scies 225315 sont spéciales à réductions pour tronçonneuse à pendule (la coupe à voie double)  
*Sägen 225315 sind spezielle Sägen für das Abkürzen auf dem Pendel-sägen (beidseitiges Schneiden)*

22 5316



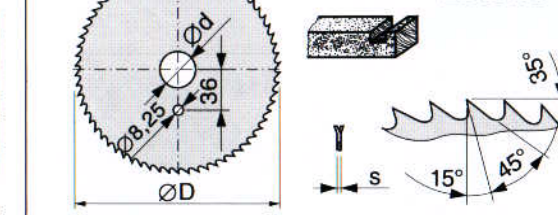
Les scies 225316.2-5 sont au coupe de bois. Les scies 225316.7 sont convienants à la coupe de matières plastiques et d'aluminium.  
*Sägen 225316.2-5 sind für das Schneiden von Holz geeignet. Sägen 225316.7 sind für das Schneiden von Plasten und Aluminium geeignet*

22 5317



Les scies écarisseuses 225317 sont destinées au débit de bois tendre et dur. Elles conviennent, de plus petit grosseur  
*Besäumsägen 225317 sind für Längsschneiden von weich und auch Hartholz der kleineren Dicken geeignet*

22 5318



LES SCIES  
À BOIS  
- affûtages  
44-48 HRC

HOLZKREIS-  
SÄGEBLÄTTER,  
geschliffene  
44-48 HRC





LES SCIES  
À BOIS  
- affûtages  
44-48 HRc

HOLZKREIS-  
SÄGEBLÄTTER,  
geschliffene  
44-48 HRc

**22 5319**

D mm	s mm	v m/s	dH11 mm	Nombre de dents	Poids kg
200	2,0	60	30	<b>90</b>	0,50
250	2,2	60	30		0,83
300	2,4	60	30		1,33
350	2,8	60	30		1,93
400	3,0	60	30		2,75
450	3,2	60	30		3,70

Les scies 225319 sont destinées au tenonage de pièces  
Sägen 225319 sind für das Schlitzsen der Teile geeignet

**22 5326**

ØD 80-120 β = 45°  
γ = 10°  
ØD 160-350 β = 40°  
γ = 15°

Les scies 225326 sont destinées pour la production de creux donnés par l'épaisseur de scie circulaire. Les sont convenable au coupe de matériaux plastiques et d'aluminium. Les scies sont non voie, mais dépouillées vers le centre d'ouverture.  
Sägen 225326 sind bestimmt für die Herstellung der Nuten, welche die Masse haben wie das Kreissägeblatt. Die Sägen sind nicht geschränkt, aber hintergeschliffen Richtung zur Zentralbohrung

D mm	s mm	v m/s	Ø d <sub>1</sub> mm	dH11 mm	Nombre de dents	Poids kg
80	2,0	60	30	16	<b>70</b>	0,08
80	3,0	60	30	16		0,12
80	4,0	60	30	16		0,15
80	5,0	60	30	16		0,19
80	6,0	60	30	16		0,23
100	2,0	60	40	16		0,12
100	3,0	60	40	16		0,18
100	4,0	60	40	16		0,24
100	5,0	60	40	16		0,30
100	6,0	60	40	16		0,36
120	2,0	60	50	25		0,19
120	3,0	60	50	25		0,21
120	4,0	60	50	25		0,28
120	5,0	60	50	25		0,35
120	6,0	60	50	25		0,40
160	2,0	60	60	25		0,26
160	3,0	60	60	25		0,38
160	4,0	60	60	25		0,52
160	5,0	60	60	25	0,65	
160	6,0	60	60	25	0,78	
200	3,0	60	80	25	0,60	
200	4,0	60	80	25	0,80	
200	5,0	60	80	25	1,00	
200	6,0	60	80	25	1,20	
250	3,0	60	100	25	0,80	
250	4,0	60	100	25	1,00	
250	5,0	60	100	25	1,30	
250	6,0	60	100	25	1,60	
300	3,0	60	120	30	1,30	
300	4,0	60	120	30	1,70	
300	5,0	60	120	30	2,12	
300	6,0	60	120	30	2,60	
350	3,0	60	140	30	1,80	
350	4,0	60	140	30	2,40	
350	5,0	60	140	30	3,00	
350	6,0	60	140	30	3,60	

**22 5327**

**22 5328**

D mm	s mm	v m/s	d <sub>1</sub> mm	dH11 mm	Nombre de dents	Poids kg
200	2,0	60	80	25	<b>14 groupes de 5 dents</b>	0,36
250	2,2	60	100	25		0,62
300	2,4	60	120	30		0,98
350	2,8	60	140	30		1,55
400	3,0	60	140	30		2,16
450	3,2	60	150	30	2,90	

Les scies 225327 et 28 sont destinées au tronçonnage et au siage avec coupe très lisse  
Sägen 225327 und 28 sind für das quer und Abkürzschneiden mit sehr glatten Schnitt bestimmt

D mm	s mm	v m/s	dH11 mm	Nombre de dents	Poids kg
450H	2,8	60	30	<b>8 groupes de 5 dents</b>	3,80
500H	3,0	60	30		4,50
500H	3,5	60	30		5,00
550H	3,0	60	30		5,00
600H	3,5	60	30		7,40
600H	4,0	60	30		8,00
700H	3,5	60	35		9,30
800H	3,5	60	40		14,00
900H	4,5	60	50		19,00
1000H	5,0	60	50		30,00

Les scies 225333 sont destinées au tronçonnage de bois tendre et dur  
Sägen 225333 sind für das Längsschneiden von weich und Hartholz besonders von Rundholz bestimmt

**22 5333**

D mm	s mm	s <sub>1</sub> mm	Ød	Nombre de dents	Poids kg	
300	2,8	4,6	30 (80)	18	1,20	
300	2,8	4,6		28	1,20	
315	2,8	4,6		18	1,35	
315	2,8	4,6		28	1,35	
350	2,8	4,6		18	1,50	
350	2,8	4,6		28	1,50	
400	2,8	4,6		24	2,50	
450	2,8	4,6		36	3,30	
500	3,0	4,8		36	4,80	
550	3,5	5,3		28	5,10	
600	3,5	5,3		36	7,50	
600	3,5	5,3		7,50		
700	3,5	5,3		35 (80)	8 groupes de 5 dents	9,50
800	3,5	5,3		40 (80)	14,50	
900	4,5	6,3		50	21,00	
1000	5,0	6,8		32,50		

PN 22 5330 - Les disques circulaires sans les outils de guidages  
22 5330.1 - Les disques circulaires avec les outils de guidages  
PN 22 5330 - Kreissägeblätter ohne führungs Messern  
22 5330.1 - Kreissägeblätter mit führungs Messern

**22 5330**

**22 5330.1**

**HANIBAL-STELLIT**



LES SCIES  
À BOIS  
- affûtages  
44-48 HRc

HOLZKREIS-  
SÄGEBLÄTTER,  
geschliffene  
44-48 HRc

LES SCIES  
À BOIS  
- STELLIT, RO

HOLZKREIS-  
SÄGEBLÄTTER  
-STELLIT, SCHNELL-  
STAHL

Les disques circulaires stellit sont la pointe de chacune de dents renforce par des alliages - stellit. A la production la maison Vollmer par sa technologie, leur assure une très grande durée de vie. Les disques stellits se caractérisent par leur bonne qualité. Ils conviennent particulièrement pour le refendage et la coupe de bois alignement.

Stellit Kreissägeblätter sind Werkzeuge, welche haben an der Zahnschneide die Legierung Stellit angeschweisst. Bei der Herstellung wird die Technologie der Firma Vollmer verwendet, welche die hohe Lebensdauer der Kreissägeblätter garantiert. Die Stellit Kreissägeblätter kennzeichnen sich durch eine sehr gute Qualität des Schnittes und eignen sich für das Trennen, Abkürzen und Besäumen von gewachsenen Holz.

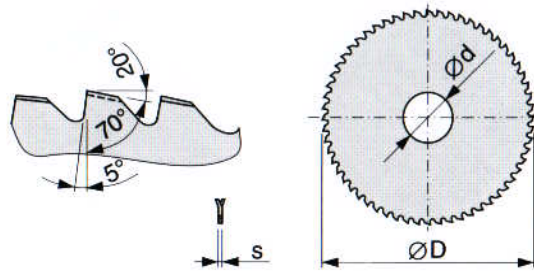




LES SCIES  
À BOIS  
- colorées  
42-44 HRC

HOLZKREIS-  
SÄGEBLÄTTER,  
gefärbte  
42-44 HRC

22 5336.1

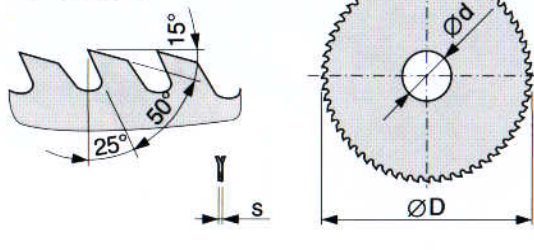


D mm	s mm	dH11 mm	Nombre de dents	Poids kg
250	1,8	30	<b>56</b>	0,63
300	2,0	30		1,04
350	2,0	30		1,40
400	2,5	30		2,25
450	2,8	30		3,15
500	3,0	30		4,28
550	3,0	30		5,20

Les scies 225336.1 sont destinées au tronçonnage  
Matériaux : 16270 ( CrNi )

Sägen 225336.1 sind für das Querschneiden bestimmt  
Material : 16270 ( CrNi )

22 5336.2



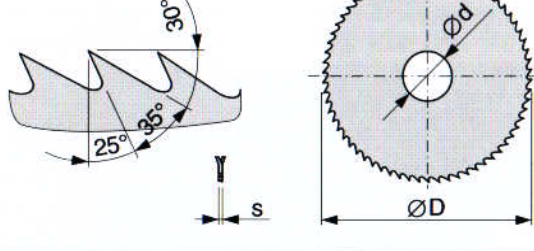
D mm	s mm	dH11 mm	Nombre de dents	Poids kg
250	1,8	30	<b>56</b>	0,63
300	2,0	30		1,04
350	2,0	30		1,40
400	2,5	30		2,25
450	2,8	30		3,15
500	3,0	30		4,28
550	3,0	30		5,20

Les scies 225336.2 sont destinées au tronçonnage et au débit de bois  
tendre et dur

Matériaux : 16270 ( CrNi )

Sägen 225336.2 sind für das Querschneiden und Längsschneiden  
von gewachsenen weich und Hartholz bestimmt  
Material : 16270 ( CrNi )

22 5336.3



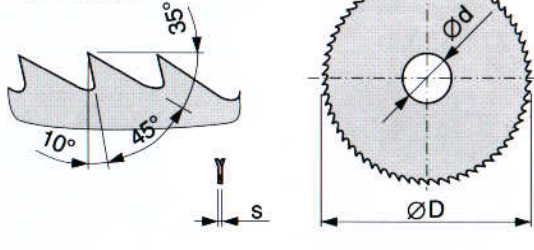
D mm	s mm	dH11 mm	Nombre de dents	Poids kg
250	1,8	30	<b>80</b>	0,63
300	2,0	30		1,04
350	2,0	30		1,40
400	2,5	30		2,25
450	2,8	30		3,15
500	3,0	30		4,28
550	3,0	30		5,20

Les scies 225336.3 sont destinées au coupe de bois tendre et dur, de  
plus petit grosseur

Matériaux : 16270 ( CrNi )

Sägen 225336.3 sind für das Schneiden von weich und auch Hartholz  
von kleineren Dicken  
Material : 16270 ( CrNi )

22 5336.6



D mm	s mm	dH11 mm	Nombre de dents	Poids kg
250	1,8	30	<b>140</b>	0,63
300	2,0	30		1,04
350	2,0	30		1,40
400	2,5	30		2,25

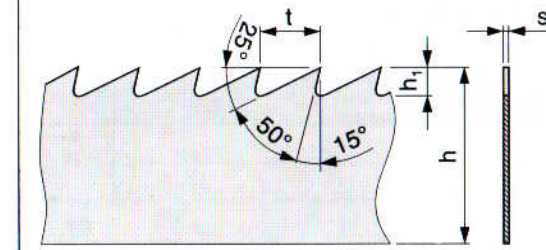
Les scies 225336.6 sont destinées au tronçonnage et au débit de bois  
tendre, - de plus petit grosseur, éventuellement destinées matériaux  
plastiques

Matériaux : 16270 ( CrNi )

Sägen 225336.6 sind für das Längsschneiden und Querschneiden  
von dünnem Holz, eventuell der Plastrmaterialen bestimmt  
Material : 16270 ( CrNi )

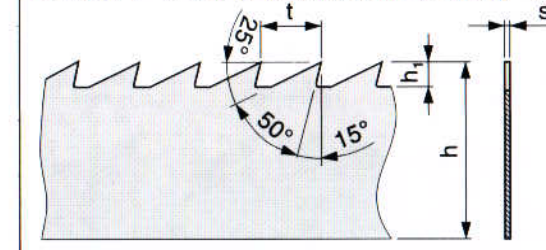
hxs mm	t mm	h <sub>1</sub> mm	Poids 1m/kg
80x1,0	30	12	0,65
90x1,0	30	13	0,70
100x1,0	35	16	0,80
120x1,2	35	16	1,04
140x1,2	40	18	1,23
160x1,4	40	18	1,66
180x1,45	40	18	2,00
200x1,45	40	18	2,20

22 5343 - la denture couchée - NV,  
Dreieckverzahnung - NV



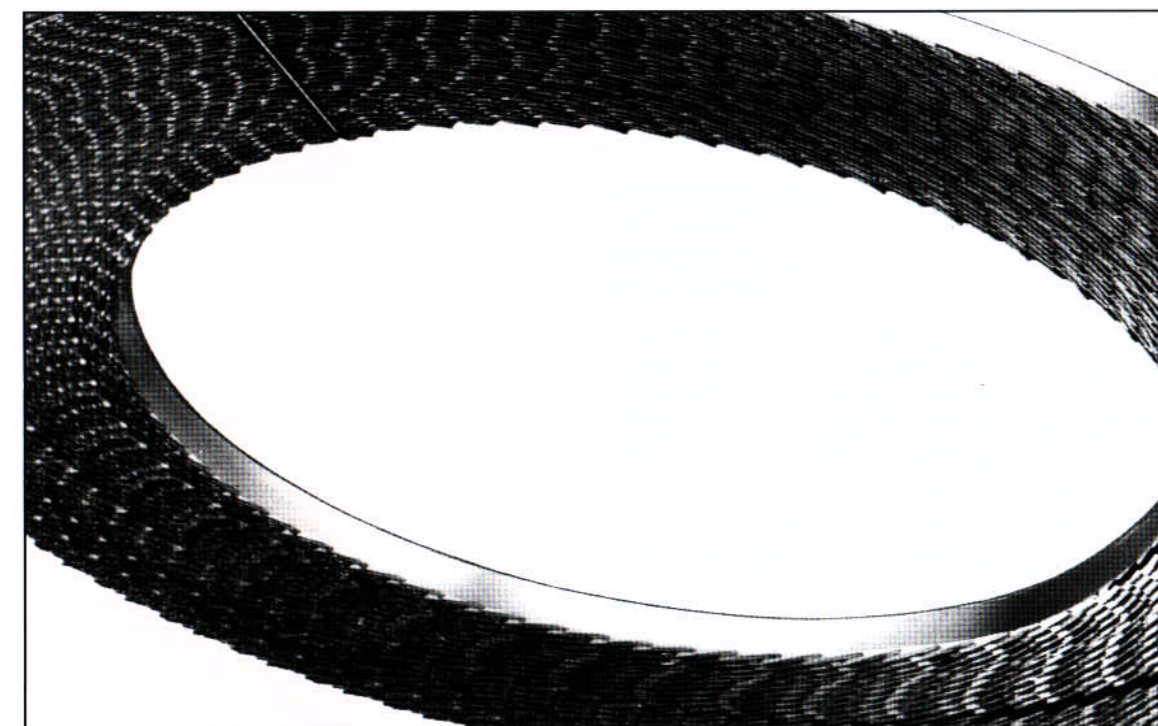
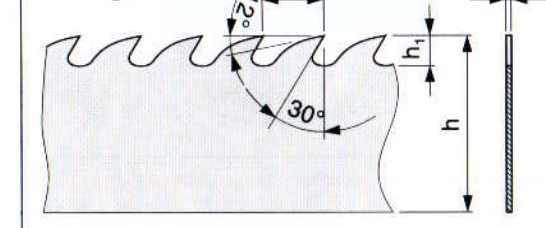
hxs mm	t mm	h <sub>1</sub> mm	Poids 1m/kg
80x1,0	30	10	0,65
90x1,0	30	10	0,70
100x1,0	40	12	0,80
120x1,2	40	12	1,04
140x1,2	50	14	1,23
160x1,4	50	14	1,66
180x1,45	50	14	2,00
200x1,45	50	14	2,20

22 5344 - la denture à crans, Wolfverzahnung - KV



hxs mm	t mm	h <sub>1</sub> mm	Poids 1m/kg
80x1,0	30	12	0,65
90x1,0	35	13	0,70
100x1,0	40	16	0,80
120x1,2	40	16	1,04
140x1,2	45	17	1,23
160x1,4	50	18	1,66
180x1,45	50	18	2,00
200x1,45	50	18	2,20

22 5345 - la denture arrondie, abgerundere Ver-  
zahnung-PV



LES RUBANS  
SCIES POUR  
TRONCS avec  
denture couchée  
et à crans

STAMMBAND-  
SÄGEN mit Drei-  
eckverzahnung,  
mit Wolfverzahnung

Note: Nous fabriquons le pas de  
dents sur demande. Il faut mention-  
ner la longueur de votre bance à la  
lettre de commande. Nous remet-  
trons les bandes comme demi-pro-  
duit sur les roues roulees.

Bemerkung: Die Zahnteilung wird  
auf Wunsch des Kunden hergestellt.  
Auf der Bestellung die Länge ihres  
Bandes angeben. Die Bänder werden  
als ein Halbzeug (nicht gestauchte,  
nicht geschärfte) in einer Rolle gelie-  
fert.

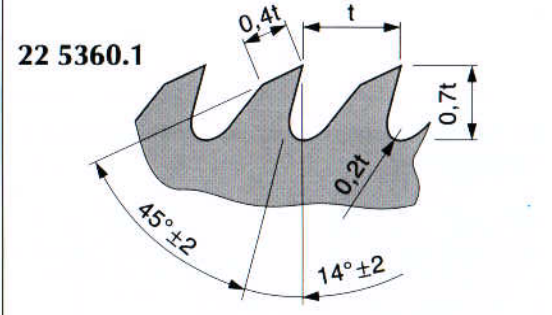
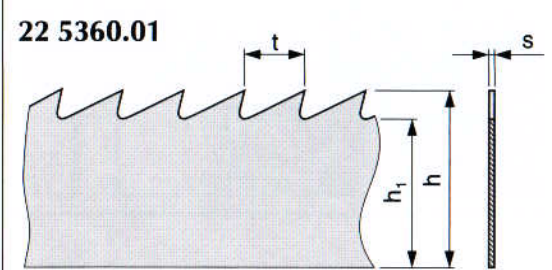
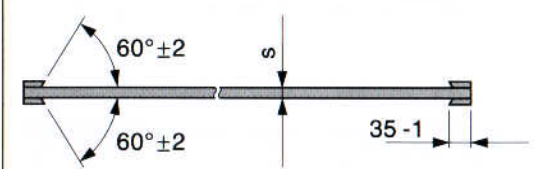
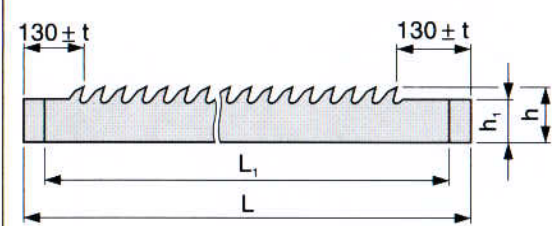




LES SCIES  
MÉCANIQUES  
À CADRES - à voie  
(44-48 HRC)

MASCHINEN-  
GATTERSÄGEN  
- zum Schränken  
(44-48HRC)

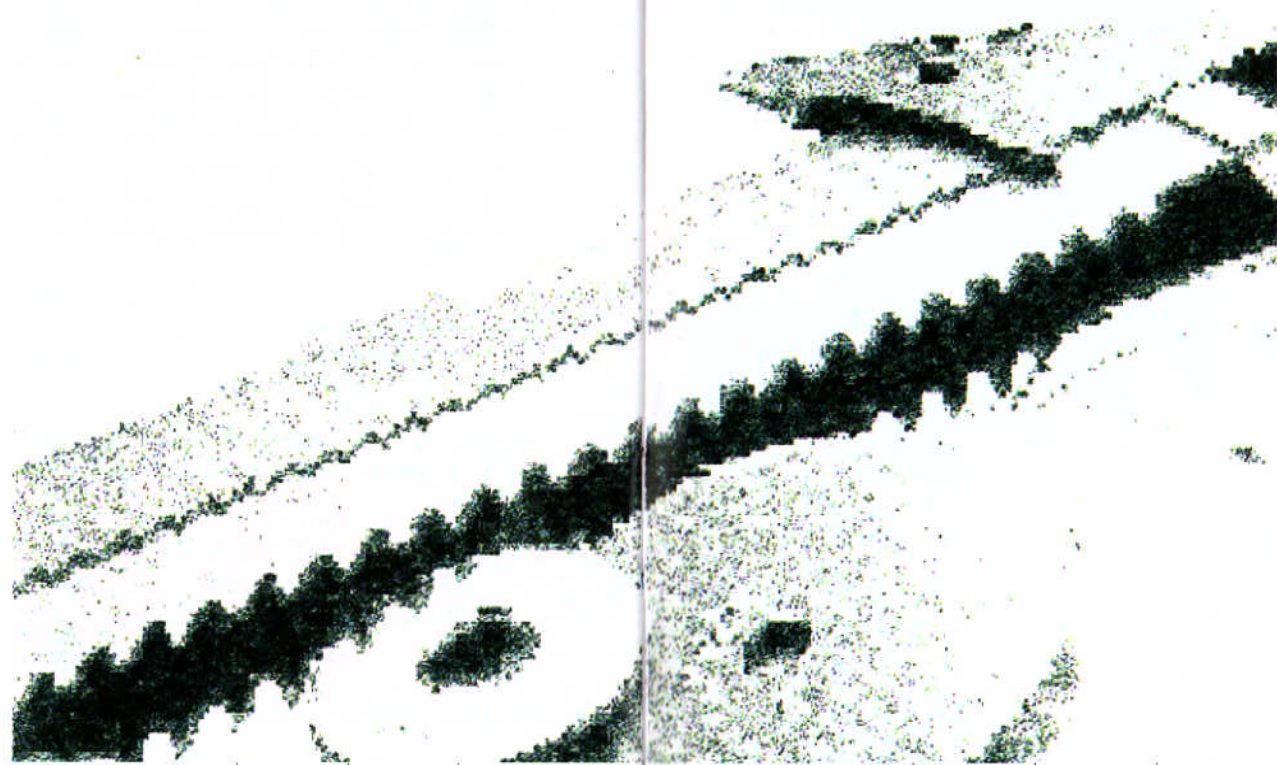
22 5360.1 -la denture à crans, Wolfverzahnung  
.01-la denture couchéé, Dreieckverzahnung



Dimension lxhxs mm	h <sub>1</sub> mm	t mm	Poids kg		
1001-1050x140x1,8	120	22, 26, 30	1,7		
1051-1100x140x1,8			1,78		
1101-1150x140x1,8			1,90		
1151-1200x140x1,8			1,96		
1201-1250x140x1,8			2,0		
1251-1300x140x1,8			2,15		
1301-1350x140x1,8			2,2		
1351-1400x140x1,8			2,3		
1401-1450x140x1,8			2,4		
1451-1500x140x1,8			2,5		
1501-1550x140x1,8			2,6		
1001-1050x140x2			140	22, 26, 30	2,0
1051-1100x140x2					2,1
1101-1150x140x2					2,2
1151-1200x140x2					2,4
1201-1250x140x2	2,4				
1251-1300x140x2	2,6				
1301-1350x140x2	2,7				
1351-1400x140x2	2,82				
1401-1450x140x2	2,90				
1451-1500x140x2	3,00				
1501-1550x140x2	3,10				
1551-1600x140x2	3,20				
1201-1250x160x2	160	22, 26, 30			2,75
1251-1300x160x2					2,85
1301-1350x160x2					2,95
1351-1400x160x2			3,10		
1401-1450x160x2			3,20		
1451-1500x160x2			3,30		
1501-1550x160x2			3,40		
1551-1600x160x2			3,50		
1601-1650x160x2			3,60		
1651-1700x160x2			3,70		
1701-1750x160x2			3,80		
1751-1800x160x2			3,90		
1201-1250x180x2,2			180	22, 26, 30	2,90
1251-1300x180x2,2					2,95
1301-1350x180x2,2					3,05
1351-1400x180x2,2	3,20				
1401-1450x180x2,2	3,30				
1451-1500x180x2,2	3,45				
1501-1550x180x2,2	3,55				
1551-1600x180x2,2	3,65				
1601-1650x180x2,2	3,8				
1651-1700x180x2,2	3,9				
1701-1750x180x2,2	4,05				
1751-1800x180x2,2	4,15				

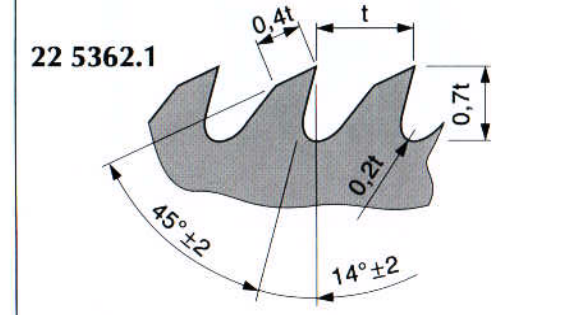
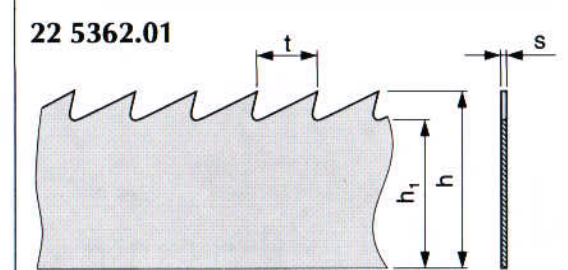
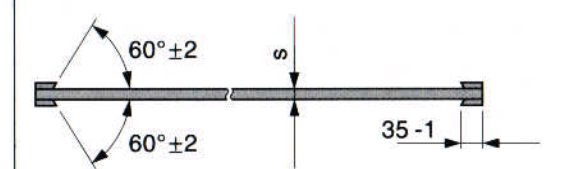
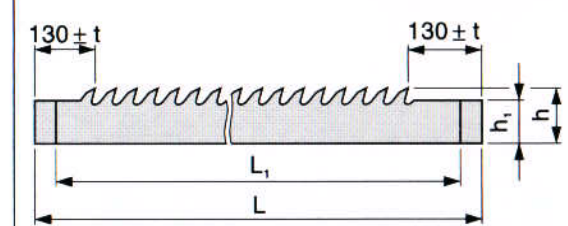
**Note:** Nous fabriquons de scies à cadres sur demande. Les scies sont non voies, non affûtées. Nous ajoutons un garni de listel normal, une largeur de 35 mm, éventuellement 30 mm, 25 mm, 20 mm, avec une perforation droite (suspensions Esterer), mais aussi des lames de scies non garni de listel.

**Bemerkung:** Maschinengattersägen werden auf Bestellung hergestellt. Die Sägen sind nicht geschränkt, nicht geschliffen. Farbe des Bandes ist metallglänzend. Die Sägenblätter sind gewöhnlich mit Leisten der Breite 35 mm oder 30 mm, 25 mm, 20 mm geliefert. Die Löcher sind in einer Linie (Aufhängung Esterer) Geliefert sind auch Sägenblätter ohne Leisten.



Dimension lxhxs mm	h <sub>1</sub> mm	t mm	Poids kg		
1201-1250x140x2,2	120	22, 26, 30	2,70		
1251-1300x140x2,2			2,75		
1301-1350x140x2,2			2,90		
1351-1400x140x2,2			3,00		
1401-1450x140x2,2			3,15		
1451-1500x140x2,2			3,30		
1501-1550x140x2,2			3,40		
1551-1600x140x2,2			3,50		
1601-1650x140x2,2			3,70		
1651-1700x140x2,2			3,80		
1701-1750x140x2,2			3,95		
1751-1800x140x2,2			4,05		
1201-1250x160x2,2			140	22, 26, 30	2390
1251-1300x160x2,2					2,95
1301-1350x160x2,2					3,05
1351-1400x160x2,2	3,20				
1401-1450x160x2,2	3,30				
1451-1500x160x2,2	3,45				
1501-1550x160x2,2	3,55				
1551-1600x160x2,2	3,65				
1601-1650x160x2,2	3,80				
1651-1700x160x2,2	3,90				
1701-1750x160x2,2	4,05				
1751-1800x160x2,2	4,15				
1201-1250x180x2,2	160	22, 26, 30			3,50
1251-1300x180x2,2					3,70
1301-1350x180x2,2					3,90
1351-1400x180x2,2			4,10		
1401-1450x180x2,2			4,30		
1451-1500x180x2,2			4,40		
1501-1550x180x2,2			4,60		
1551-1600x180x2,2			4,70		
1601-1650x180x2,2			4,80		
1651-1700x180x2,2			5,00		
1701-1750x180x2,2			5,20		
1751-1800x180x2,2			5,30		

22 5362.1 -la denture à crans, Wolfverzahnung  
.01-la denture couchéé, Dreieckverzahnung



**Note:** Les scies sont fabriqués sur commande, non damées, non affûtées.  
**Bemerkung:** Die Maschinengattersägen werden auf Bestellung hergestellt, nicht gestauchte, nicht geschliffene.



LES SCIES  
MÉCANIQUES  
A CADRES  
- à damage  
(38-42 HRC)

MASCHINEN-  
GATTERSÄGEN  
- für Stauchung  
(38-42 HRC)

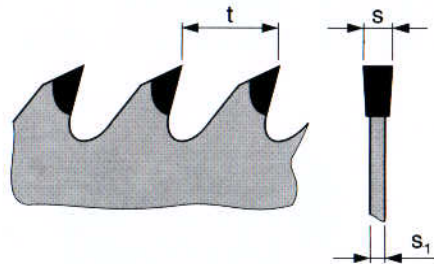
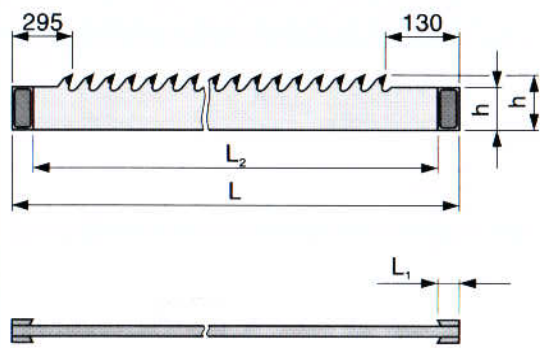




LES SCIES  
MÉCANIQUES  
À CADRES  
- le stellit ou  
l'acier à coupe  
rapide

MASCHINEN-  
GATTERSÄGEN  
- Stelit oder  
Schnellstahl

le corps de matériel 16 270.9  
Material für Körper 16 270.9

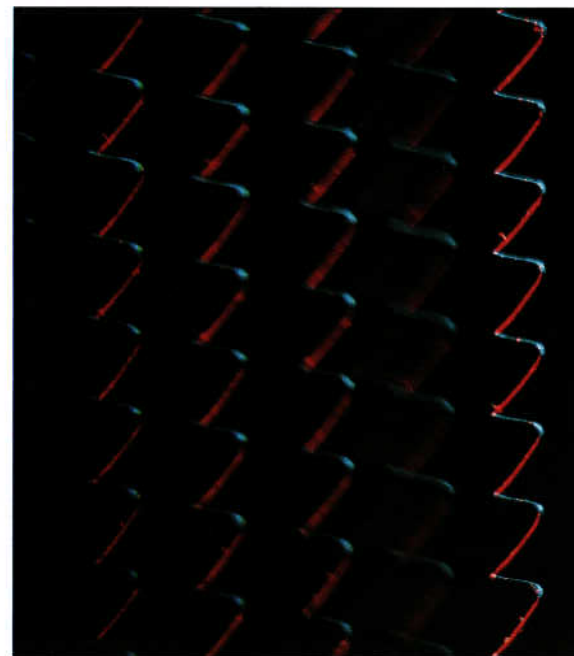


**Note:** Les scies sont fabriquées sur commande, largeur de recharge sur demande, enjambement ordinaire 0,9 mm. Nous ajoutons le garni de listel 35 mm (éventuellement 30, 25, 20 mm) de même non garni de listel. Les scies sont affûtées.

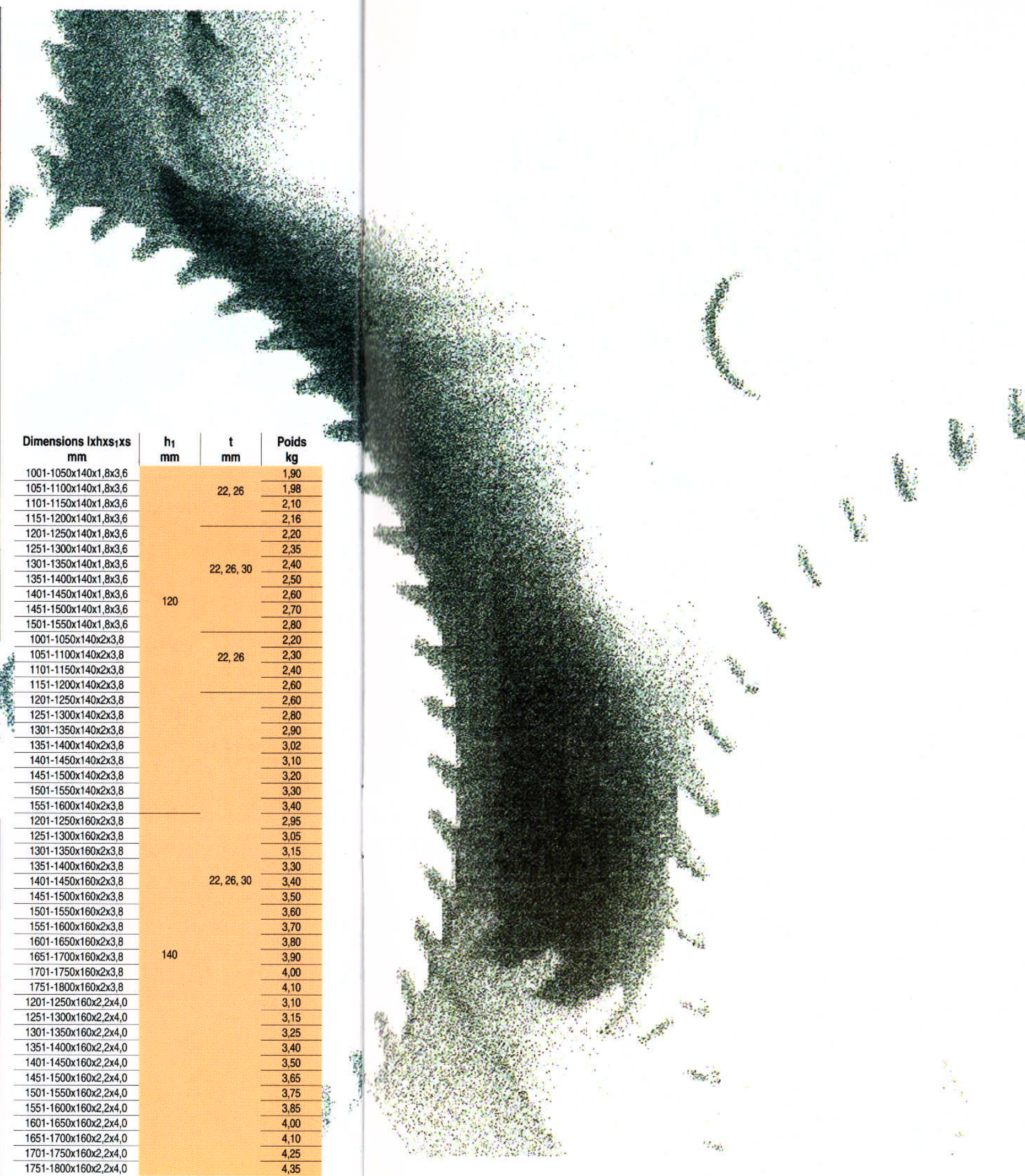
**Bemerkung:** Die Maschinengattersägen werden auf Bestellung hergestellt, die Breite des Auftragschweissung nach der Anforderung, normales Übermass 0,9 mm.

Wir liefern die Sägen mit den Leisten 35 mm (oder der Breite 30, 25, 20 mm) aber auch ohne Leisten.

Die Maschinengattersägen sind geschärft.



Dimensions l x h x s <sub>1</sub> x s <sub>2</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	t mm	Poids kg	
1001-1050x140x1,8x3,6	120	22, 26	1,90	
1051-1100x140x1,8x3,6			1,98	
1101-1150x140x1,8x3,6			2,10	
1151-1200x140x1,8x3,6			2,16	
1201-1250x140x1,8x3,6		2,20		
1251-1300x140x1,8x3,6		2,35		
1301-1350x140x1,8x3,6		2,40		
1351-1400x140x1,8x3,6		2,50		
1401-1450x140x1,8x3,6		2,60		
1451-1500x140x1,8x3,6		2,70		
1501-1550x140x1,8x3,6		2,80		
1001-1050x140x2x3,8		140	22, 26	2,20
1051-1100x140x2x3,8				2,30
1101-1150x140x2x3,8				2,40
1151-1200x140x2x3,8	2,60			
1201-1250x140x2x3,8	2,60			
1251-1300x140x2x3,8	2,80			
1301-1350x140x2x3,8	2,90			
1351-1400x140x2x3,8	3,02			
1401-1450x140x2x3,8	3,10			
1451-1500x140x2x3,8	3,20			
1501-1550x140x2x3,8	3,30			
1551-1600x140x2x3,8	3,40			
1201-1250x160x2x3,8	22, 26, 30		22, 26, 30	2,95
1251-1300x160x2x3,8				3,05
1301-1350x160x2x3,8		3,15		
1351-1400x160x2x3,8		3,30		
1401-1450x160x2x3,8		3,40		
1451-1500x160x2x3,8		3,50		
1501-1550x160x2x3,8		3,60		
1551-1600x160x2x3,8		3,70		
1601-1650x160x2x3,8		3,80		
1651-1700x160x2x3,8		3,90		
1701-1750x160x2x3,8		4,00		
1751-1800x160x2x3,8		4,10		
1201-1250x160x2,2x4,0		22, 26, 30	22, 26, 30	3,10
1251-1300x160x2,2x4,0				3,15
1301-1350x160x2,2x4,0	3,25			
1351-1400x160x2,2x4,0	3,40			
1401-1450x160x2,2x4,0	3,50			
1451-1500x160x2,2x4,0	3,65			
1501-1550x160x2,2x4,0	3,75			
1551-1600x160x2,2x4,0	3,85			
1601-1650x160x2,2x4,0	4,00			
1651-1700x160x2,2x4,0	4,10			
1701-1750x160x2,2x4,0	4,25			
1751-1800x160x2,2x4,0	4,35			



SPÉCIALITÉS  
SPEZIALITÄTEN

Sur demande de nos clients, nous fabriquons entre autres ou selon: les formes et le nombre de dents, les dimensions intermédiaires, les scies de la documentation contenant les dessins, les scies d'après échantillon

- la prix sera calculé pour l'escamoteur individuelle
- le rabais jusqu'à d'après le nombre de morceaux
- le versement acompte sera demandé - 50 %
- la production sera lancée dès le paiement de l'avance
- toute condition particulière sera mentionnée sur l'acte de vente

Nach Wunsch des Kunden können wir produzieren auch andere Formen und Zähnezahlen, andere Zwischenmasse, Sägen gemacht na Zeichnung und Mustersäge ...

- der Preis wird individuell berechnet
- nach der Stückzahl wird ein Rabatt bis 30 % anerkannt
- voraus wird eine 50 % Anzahlung angefordert
- die Produktion wird erst bei der Bezahlung der Anzahlung eingeleitet
- andere Bedingungen werden in dem Kaufvertrag erwähnt