

freud

HM zaagbladen
Circular Saw Blades



Inhoudsopgave Index

Cirkelzaagbladen voor INDUSTRIËLE MACHINES - Kies het juiste gereedschap Circular saw blades for INDUSTRIAL MACHINES - Choose the right tool	S. 10
Cirkelzaagbladen voor PORTABLE CIRKELZAGEN - 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	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
LU1M new	S. 33
LG1C	S. 47
Universele zaagbladen voor het snijden van hout en composietmaterialen Universal saw blades to cut wood and composite materials LU2A	S. 34
LU2B	S. 35
LU2C	S. 36
LU2D	S. 37
LU2E	S. 38
LU2F	S. 39
LG2A	S. 48
LG2B	S. 49
LG2C	S. 50
Universele zaagbladen voor het snijden van bilaminaat panelen Universal saw blades to cut bilaminated panels LU34M	S. 40
LU3A	S. 41
LU3B	S. 42
LU3C	S. 43
LU3D	S. 44
LU3E	S. 45
LU3F	S. 46
LG3D	S. 51
Referentietabel van zaagbladen voor platenzaagmachines Reference table of saw blades for panel sizing machines	S. 52 - 59
Zaagbladen voor zagen van platen Panel sizing saw blades LSB X	S. 60 - 61
LSB	S. 62 - 64
LSC	S. 65

Conische riters Conical scoring saw blades LI25M	S. 66 - 67
DLI25M new	S. 68
Verstelbare riters Adjustable scoring saw blades LI16M	S. 69
DLI16M new	S. 70
Riters voor postforming Postforming scoring saw blades LI27M	S. 71
Riters met vlakktand Flat tooth scoring saw blades LI20M	S. 71
LI17M	S. 72
Riters met spitse tand Bevelled tooth scoring saw blades LI22MD - LI22MS	S. 72
LI13MD - LI13MS	S. 73
Eindstukeenheid voor panelen met gebogen kanten End trim unit for panels with banded edges LI14MD - LI14MS	S. 73
Zaagbladen voor verspaners van freud Saw blades for freud hogging units LT16MD - LT16MS	S. 74
LT18MD - LT18MS	S. 75
Zaagbladen voor verspaners Saw blades for hogging units LT12MD - LT12MS	S. 74
LT14MD - LT14MS	S. 75
Zaagbladen voor verspaners van Leuco Saw blades for Leuco hogging units LT20MD - LT20MS	S. 76
Verspaners met verwisselbare inzetmessen SR06M Hogging units with SR06M interchangeable inserts TR16MD - TR16MS	S. 77
Montagehulzen voor verspaners Mounting sleeves for hogging units MT01M	S. 77
Zaagbladen voor het snijden van plastic materialen Saw blades to cut plastic materials LU4A	S. 78
LU4B	S. 79
Zaagbladen om massieve oppervlakken te snijden Saw blades to cut solid surfaces LU4D	S. 80
Zaagbladen om non-ferrometalen & ALU te snijden Saw blades to cut non-ferrous metals LU5A	S. 81
LU5C	S. 83
LU5E	S. 85
Zaagbladen voor het snijden van non-ferrometalen en pvc Saw blades to cut non-ferrous metals and PVC LU5B	S. 82
LU5D	S. 84
LU5F	S. 86
Zaagbladen voor het snijden van zacht staal Saw blades to cut mild steel LU6A	S. 87

ZAAGBLADEN VOOR PORTABLE CIRKELZAGEN SAW BLADES FOR PORTABLE MACHINES

Zaagbladen voor het snijden van massief hout Saw blades for cutting solid wood LP20M	S. 88
LP30M	S. 89
LP40M	S. 90

Inhoudsopgave Index

Zaagbladen voor hardhout en zachthout Saw blades for hardwood and softwood

LP60M S. 91 - 92

HW - Zaagbladen voor op de werf

HW - Saw blades for on-site jobs

LP70M S. 91

Zaagbladen om non-ferrometalen & ALU te snijden

Saw blades to cut non-ferrous metals

LP40M S. 93

LP80M S. 93

LP88M **new** S. 94

Zaagbladen om ferrometalen te snijden

Saw blades to cut ferrous metals

LP90M S. 95

Zaagbladen voor het snijden van bilaminaat panelen

Saw blades to cut bilaminated panels

LP67M S. 92

Zaagbladen voor het snijden van aluminium en bilaminaat panelen

Saw blades to cut aluminum and bilaminated panels

LP85M S. 94

Zaagbladen om meerdere materialen te snijden

Saw blades to cut multi-material

LP91M S. 95

Standaard reduceerringen voor zaagbladen

Standard reduction rings for saw blades

BL15M - BL20M S. 96

Optionele werkingen - Standaard spiebanen

Optional workings - Standard keyways

OPT06 S. 96

Optionele werkingen - Speciale spiebanen

Optional workings - Special keyways

OPT07 S. 96

Optionele werkingen - Speciaal uitboren

Optional workings - Special reboring

OPT08 S. 96

Optionele werkingen - Veiligheidspengaten voor zaagbladen

Optional workings - Safety pin holes for saw blades

OPTF0 S. 96

Tips voor het juiste gebruik van een zaagblad

Tips for the correct use of a saw blade S. 97 - 103

Uitleg van symbolen en afkortingen

Explanation of symbols and abbreviations S. 104

HM zaagbladen Circular Saw Blades

Uw productieve partner
Your productive partner



Een breed assortiment producten voor de beste resultaten

Een zeer groot assortiment aan precieze en hightech gereedschappen.

- Cirkelzaagbladen: de grootste fabrikant van hoogwaardige zaagbladen ter wereld.
- Freeskoppen en hardgesoldeerde frezen: freud zet de hoogste norm in de houtbewerkingsindustrie en bij gereedschap voor raaminstallatie.
- Messen, vervangingsonderdelen en accessoires: eigen productie van alle hardmetalen inzetmessen, 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 al 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.

Wereldwijde service waar u ook bent

Vast geloof in "think global en act local".

- 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".

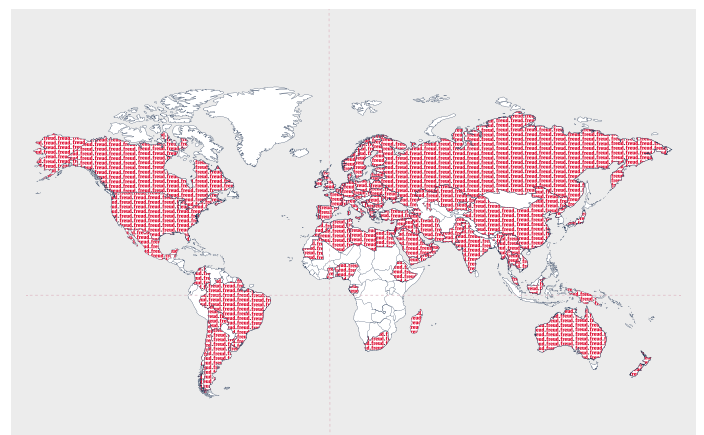
- Our worldwide subsidiaries and partners in over 90 countries ensure an extensive service and distribution network.
- Since 2009 freud is part of Bosch group, leveraging the global network of the world leading technology supplier.



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



Geavanceerde techniek en technologie.
Advanced engineering and technology.



Wereldwijde foot print.
Worldwide presence.

Geavanceerde technologie

Advanced technology

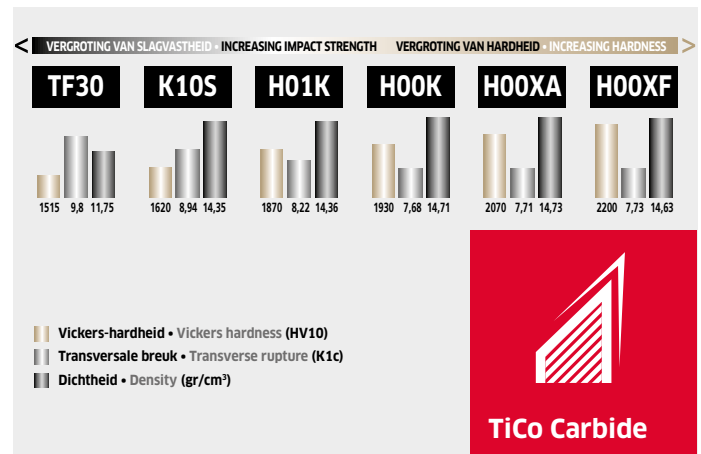


Eigen productie van wolframcarbide (HW)

- 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.



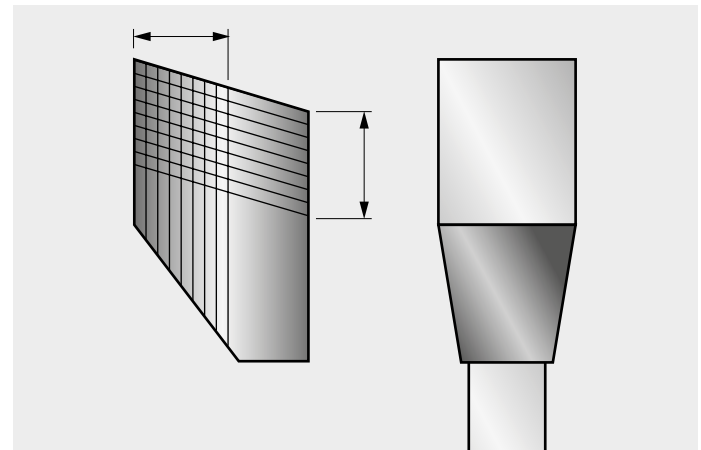
Overzicht van de verschillende standaard HW-kwaliteiten.
Overview of different standard HW grades.

Meerdere keren slijpen: zuivere rechte vertanding

- Tand 30% dikker dan standaard tanden.
- 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.



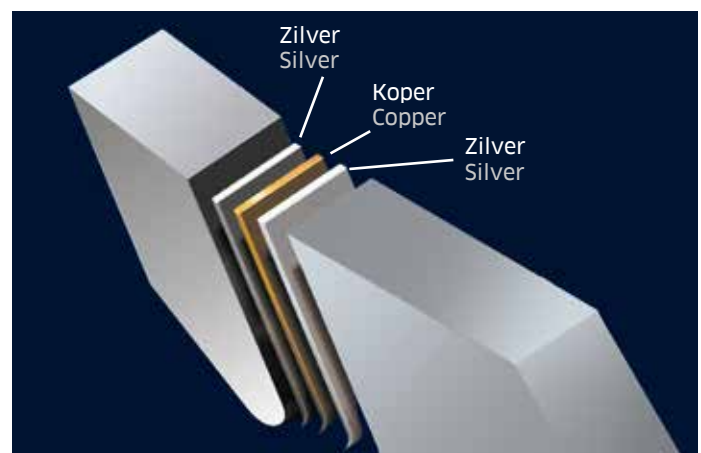
Zuiver vierkante tand.
Supersquare tooth.

Maximale duurzaamheid: tri-metaal schokvast solderen

- De speciale tri-metaal legering van freud bestaat uit koper die tussen lagen van zilver geplaatst zit.
- Door deze oplossing kunnen de hardmetalen tanden 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.



Tri-metaal solderen.
Tri-metal brazing.

Superieure afwerking Superior finishing



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: anti-trillingspleuven 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 anti-trillingspleuven.
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.



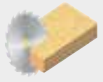
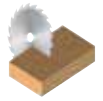
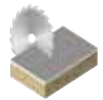
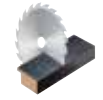
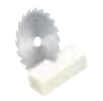
Balancing.
Balancing.

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:		PRESTATIES / PERFORMANCE:		
		Ultiem Ultimate	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	LU1C-LU1D-LU1E-LU2A-LU2B-LG1C	
	 Afkorten Cross cutting	LU2A-LU2B-LU2C-LU2D-LU2F-LU1M	LU2E-LG2C	LU1A-LU1E
	 Schulpen en afkorten Ripping and cross cutting		LG2A-LG2B-LU1H-LU34M	LU1B
Gelamineerd Laminated	 Zaagbladen voor het zagen van laminaat Saw blades for cutting laminates	LSB X LSB-LU3A-LU3B-LU3C-LU3D-LU3E-LU3F	LG3D-LU34M	
	 Ritszaagbladen voor het zagen van laminaat Scoring saw blades for laminates	LI13MD-LI13MS-LI14MD-LI14MS-LI16M-DLI16M-LI17M-LI20M-LI22MD-LI22MS-LI25M-DLI25M-LI27M		
Hout-composieten Wood composites		LSB X LSB-LU2C-LU2D-LU2E-LU2F-LU3A-LU3B-LU3C-LU3D-LU3F	LU2A-LU2B-LU3E-LG2A-LG2B-LG2C-LG3D-LU34M	LU1E-LU1H
Gefineerd hout Veneered		LU3A-LU3B-LU3C-LU3D-LU3E-LU3F	LG3D-LU34M	
Fotolijsten Picture frames		LU1I-LU1L		
Non-ferro-metalen & ALU Non ferrous metals		LU5F LU5A-LU5B-LU5C-LU5D-LU5E		
Ferrometalen Ferrous metals		LU6A		
Plexiglas Plexiglas		LU4A-LU4B		
Plastic materialen Plastic materials		LU5F LU4A-LU4B-LU5D-LU5B	LU2C-LU2D-LU2F-LG2C-LU3F	
PVC PVC		LU5F	LU5B - LU5D	
Massieve oppervlakken Solid surfaces		LU4D		

Cirkelzaagbladen voor PORTABLE CIRKELZAGEN

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	LP20M-LP40M	
	 Afkorten Cross cutting	LP40M-LP60M		
	 Schulpen en afkorten Ripping and cross cutting		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- LP88M	
Ferrometalen Ferrous metals		LP90M	LP91M	
Plexiglas & plastic materialen Plexiglas & plastic materials			LP91M	
PVC PVC			LP91M	
Massieve oppervlakken Solid surfaces			LP91M	

Verscheidenheid aan tandvormen zoals toegepast op zaagbladen

Teeth shape varieties as applied to saw blades

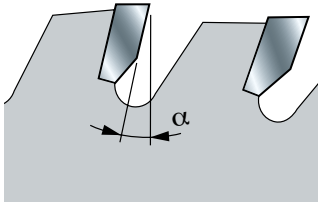
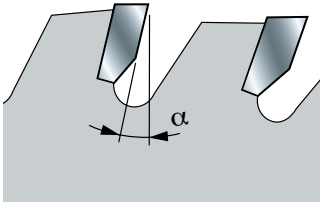
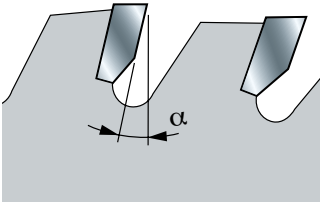
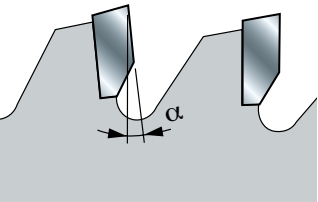
VLAKTAND FLAT TOOTH	DUBBELE VLAKTAND MET TWEE-ZIJDIGE FASE DOUBLE TRIPLE CHIP TOOTH	CONISCHE TAND CONICAL TOOTH	VLAKTAND MET FASE BEVELLED TOOTH
LM01 - LM02 - LM05 - LM06 - LM07 - LM08 - LM10 - LU1E - LI20M - LI17M - LT18M - LT20M	LSC - LU4D - LU6A	LI25M - DLI25M	LU1B
			
Geschikt voor / Suitable for:	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 spijkers en onzuiverheden Solid wood and composites with nails and impurities

TRAPEZIUM-VLAKTAND FLAT-TRIPLE CHIP TOOTH	EENZIJDIG SPITSE TAND INCLINED TOOTH	PYRAMIDETAND PYRAMID TOOTH	AXIALE TAND AXIAL TOOTH
LU3D - LU3E - LU3F - LG3D - LU4A - LU5A - LU5B - LU5C - LU5D - LU5E - LP40 - LP80 - LP90 - LP85 - LP88M - LP91 - LSB - LSB-X	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

DAK-HOLTAND CONCAVE TOOTH	RONDE TAND ROUNDED TOOTH	WISSELTAND ALTERNATE TOP BEVEL TOOTH
LU3B - LU3C	LU1G	LM03 - LM04 - LM08 - LU1A/C/D/F/H/I - LU1M - LU2A/B/C/D/E/F - LU34M - LU3A - LG1C - LG2A - LG2B - LG2C - LI16M - DLI16M - LI27M - LP20M - LP30M - LP40M - LP60M - LP67M - LP70M
		
Geslacht voor / Suitable for:	Geslacht voor / Suitable for:	Geslacht voor / Suitable for:
 Laminaat / bilaminaat & melamine Laminates / bilaminates	 Schulp van zacht hout Ripping of softwood	 Schulp en afkorten van zacht hout Ripping and cross cutting of softwood
		 Schulp en afkorten van hardhout Ripping and cross cutting of hardwood
		 Spaanplaat Chipboard
		 MDF MDF
		 Multiplex Plywood
		 Fotolijsten Picture frames

SPAANHOEKEN HOOK ANGLES			
(α) 15° ÷ 25°	(α) 5° ÷ 15°	(α) 0° ÷ 5°	(α) 0° ÷ -10°
			
Geslacht voor / Suitable for:	Geslacht voor / Suitable for:	Geslacht voor / Suitable for:	Geslacht 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	 Ferrometalen 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 multitipping saw blades with rakers

Zaagbladen geschikt voor het schulpen waarbij het dunne lichaam het materiaalverlies aanzienlijk vermindert.

Machines: Multitipping-machines, profielreesmachines.

Kenmerken: Vlaktand.

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

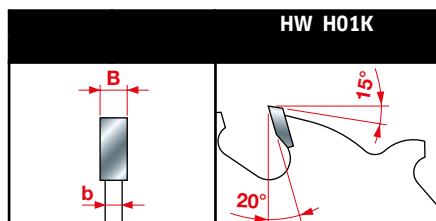
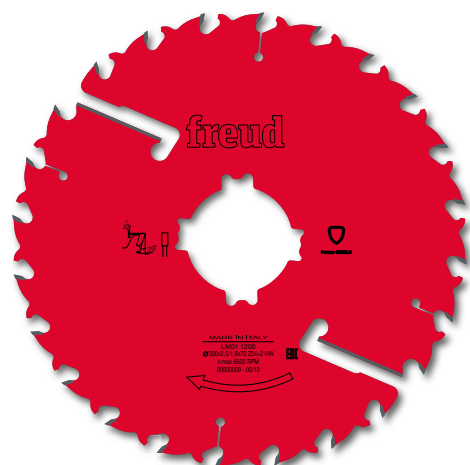
Saw blades suitable for ripping where the thin body greatly reduces material wastes. Not suitable for twisted timber.

Machines: Multitipping machines, moulders.

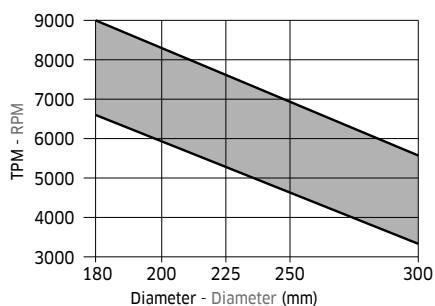
Features: Flat tooth.

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

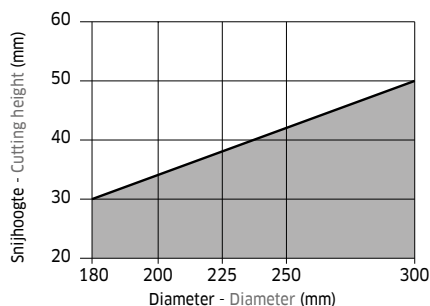
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Tandgeometrie - 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

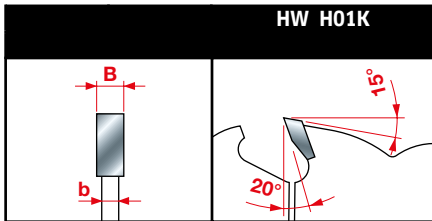
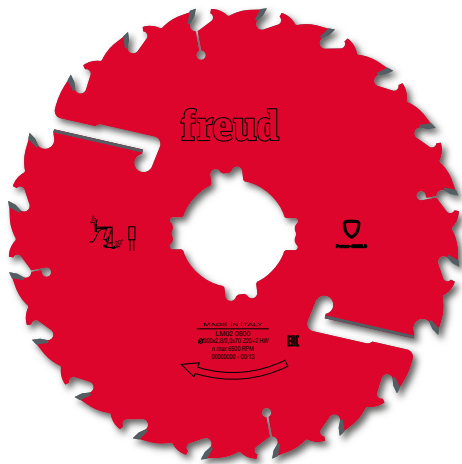
new

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	F03FS02751
200	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12x5	LM01 0200	F03FS02753
200	2,2	1,6	50	16+2	2CH 21x5	LM01 0250	F03FS09968
200	2,2	1,6	60	16+2	2CH 21x5	LM01 0300	F03FS02755
200	2,2	1,6	70	16+2	2CH 21x5	LM01 0400	F03FS02757
225	2,2	1,6	70	16+2	4CH 21x5	LM01 0500	F03FS02759
250	2,2	1,6	30	20+2	2CH 10x4 + FT02	LM01 0600	F03FS02763
250	2,2	1,6	60	20+2	4CH 21x5	LM01 0700	F03FS02765
250	2,2	1,6	70	20+2	4CH 21x5	LM01 0800	F03FS02767
250	2,2	1,6	80	20+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM01 0900	F03FS02769
250	2,2	1,6	50	24+2	4CH 21x5	LM01 1400	F03FS02780
250	2,2	1,6	60	24+2	4CH 21x5	LM01 1500	F03FS02781
250	2,2	1,6	70	24+2	4CH 21x5	LM01 1600	F03FS07200
300	2,5	1,8	30	24+2	2CH 10x4 + FT02	LM01 1000	F03FS02772
300	2,5	1,8	60	24+2	4CH 21x5	LM01 1100	F03FS02774
300	2,5	1,8	70	24+2	4CH 21x5	LM01 1200	F03FS02776
300	2,5	1,8	80	24+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM01 1300	F03FS02778

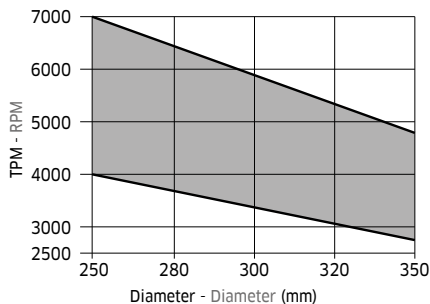
Schulpen van zacht hout
Ripping of softwood
Langs zagen van hardhout
Ripping of hardwood

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
●	●	●

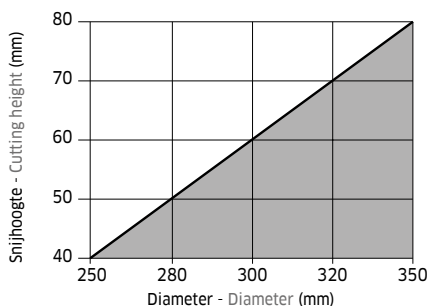
LM02



Tandgeometrie - 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

HW - Multiripping zaagbladen met verminderde zaagsnede en ruimers

HW - Reduced kerf multiripping saw blades with rakers

Zaagbladen geschikt voor het schulpen waarbij het dunne lichaam het materiaalverlies aanzienlijk vermindert.

Machines: Multiripping-machines, profielfreesmachines.

Kenmerken: Vlaktand.

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.

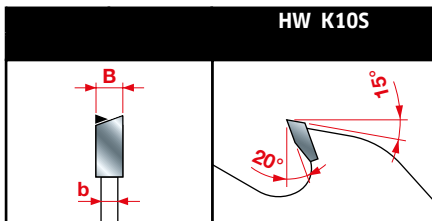
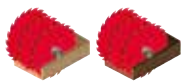
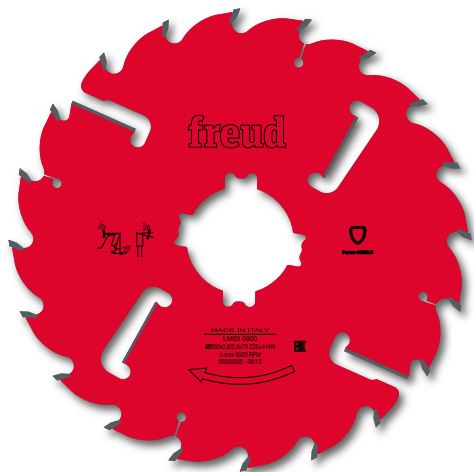
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN KN	Code Code	SAP SAP
250	2,8	2,0	30	16+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 0100	F03FS02797
250	2,8	2,0	60	16+2	4CH 21x5	LM02 0200	F03FS02799
250	2,8	2,0	70	16+2	4CH 21x5	LM02 0300	F03FS02801
250	2,8	2,0	80	16+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 0400	F03FS02803
280	2,8	2,0	80	18+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 0500	F03FS02805
300	2,8	2,0	30	20+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 0600	F03FS02807
300	2,8	2,0	60	20+2	4CH 21x5	LM02 0700	F03FS02809
300	2,8	2,0	70	20+2	4CH 21x5	LM02 0800	F03FS02811
300	2,8	2,0	80	20+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 0900	F03FS02813
320	3,0	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 1000	F03FS02815
320	3,0	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 1100	F03FS02817
350	3,0	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM02 1200	F03FS02819
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM02 1300	F03FS02821
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM02 1400	F03FS02823
350	3,0	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM02 1500	F03FS02825

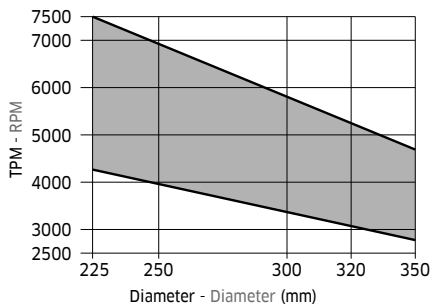
Schulpen van zacht hout
Ripping of softwood
Langs zagen van hardhout
Ripping of hardwood

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	

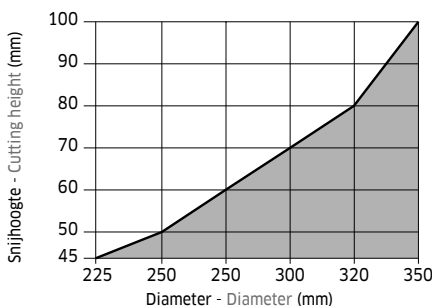
LM03



Tandgeometrie - 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

HW - Multiripping zaagbladen met verminderde zaagsnede en ruimers

HW - Reduced kerf multiripping saw blades with rakers

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

Machines: Multiripping-machines.

Kenmerken: Wisseltand 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.

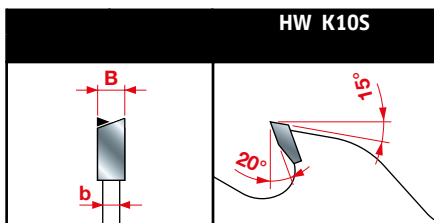
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN KN	Code Code	SAP SAP
225	2,5	1,8	70	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0100	F03FS02843
250	2,8	2,0	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 0200	F03FS02845
250	2,8	2,0	60	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0300	F03FS02847
250	2,8	2,0	70	16+2+2	4CH 21x5	LM03 0400	F03FS02849
250	2,8	2,0	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 0500	F03FS02851
280	2,8	2,0	80	18+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 0600	F03FS02853
300	2,8	2,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 0700	F03FS02855
300	2,8	2,0	60	20+2+2	4CH 21x5	LM03 0800	F03FS02857
300	2,8	2,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM03 0900	F03FS02859
300	2,8	2,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 1000	F03FS02861
320	3,0	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM03 1100	F03FS02863
320	3,0	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 1200	F03FS02865
350	3,0	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4	LM03 1300	F03FS02867
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM03 1400	F03FS02869
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM03 1500	F03FS02871
350	3,0	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM03 1600	F03FS02873
350	3,0	2,2	90	24+2+2	4CH 20x7	LM03 1700	F03FS05808

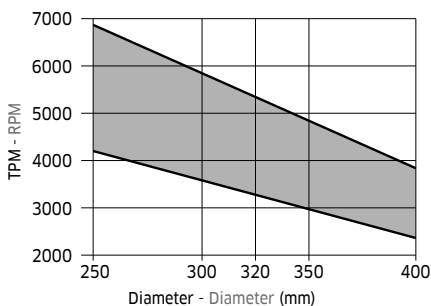
Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	

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

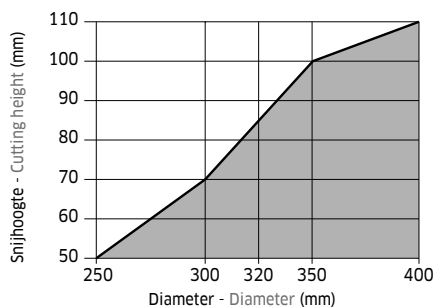
LM04



Tandgeometrie - 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

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

Zaagbladen geschikt voor schulpen.

Machines: Multiripping-machines.

Kenmerken: Wisseltand 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.

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

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN KN	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0100	F03FS02891
250	3,2	2,2	60	20+2+2	4CH 21x5	LM04 0200	F03FS02893
250	3,2	2,2	70	20+2+2	4CH 21x5	LM04 0300	F03FS02895
250	3,2	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 0400	F03FS02897
300	3,2	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0500	F03FS02899
300	3,2	2,2	60	24+2+2	4CH 21x5	LM04 0600	F03FS02901
300	3,2	2,2	70	24+2+2	4CH 21x5	LM04 0700	F03FS02903
300	3,2	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 0800	F03FS02906
320	3,2	2,2	30	24+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM04 0900	F03FS02908
320	3,2	2,2	80	24+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1000	F03FS02910
350	3,5	2,5	70	24+2+4	4CH 21x5	LM04 2400	F03FS06243
350	3,5	2,5	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 2500	F03FS06244
350	3,5	2,5	30	28+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM04 1100	F03FS02912
350	3,5	2,5	60	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1200	F03FS02914
350	3,5	2,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1300	F03FS02916
350	3,5	2,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1400	F03FS02919
350	3,5	2,5	90	28+2+4	4CH 21x5	LM04 2200	F03FS02935
400	4,0	2,8	30	28+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM04 1500	F03FS02921
400	4,0	2,8	70	28+2+4	4CH 21x5	LM04 1600	F03FS02923
400	4,0	2,8	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM04 1700	F03FS02926

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

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	

freud

LM05

HW - Multiripping zaagbladen met ruimers

HW - Multiripping saw blades with rakers

Zaagbladen voor schulpen zagen van extra dik timmerhout. Met name geschikt in houtzagerijen voor het snijden van hout met vochtigheidsgraad boven 10%.

Machines: Multiripping-machines.

Kenmerken: Vlak tand.

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

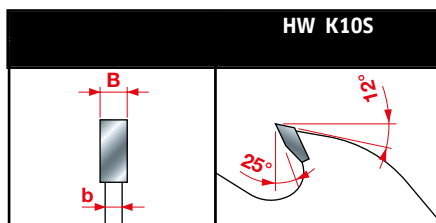
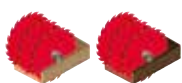
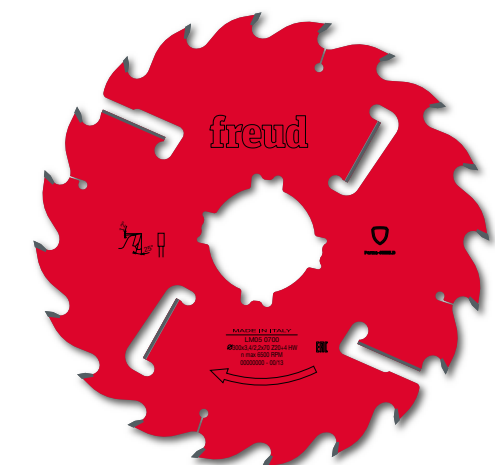
Saw blades for ripping extra thick timber. Particularly suitable in sawmills for cutting wood with humidity rate over 10%.

Machines: Multiripping machines.

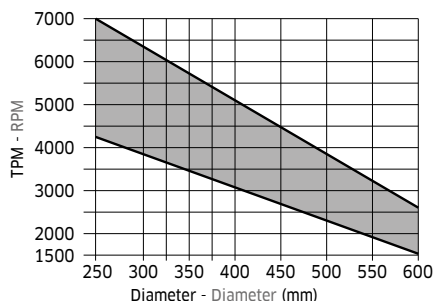
Features: Flat tooth.

Material: Soft and hard wood and long fibre wood.

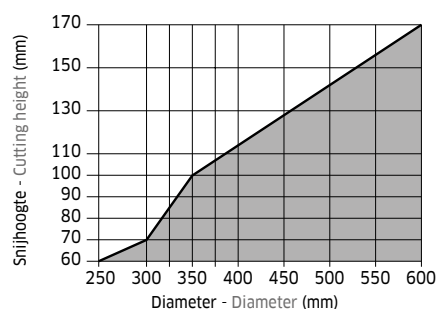
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Tandgeometrie - 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

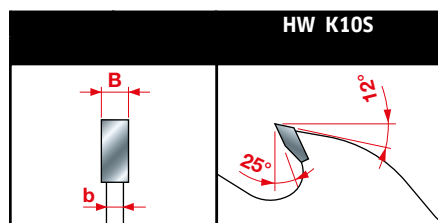
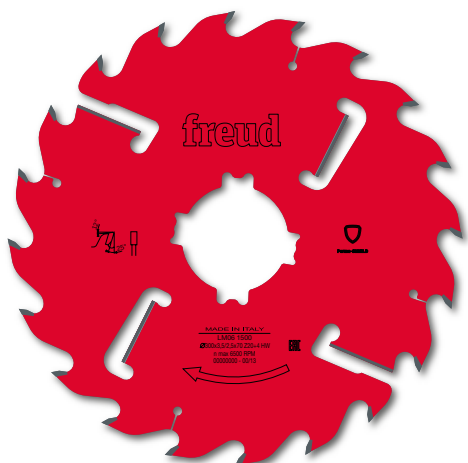
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN KN	Code Code	SAP SAP
250	3,4	2,2	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0100	F03FS02973
250	3,4	2,2	60	16+2+2	4CH 21x5	LM05 0200	F03FS02975
250	3,4	2,2	70	16+2+2	4CH 21x5	LM05 0300	F03FS02977
250	3,4	2,2	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 0400	F03FS02979
300	3,4	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0500	F03FS02981
300	3,4	2,2	60	20+2+2	4CH 21x5	LM05 0600	F03FS02983
300	3,4	2,2	70	20+2+2	4CH 21x5	LM05 0700	F03FS02985
300	3,4	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 0800	F03FS02990
320	3,4	2,2	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM05 0900	F03FS02993
320	3,4	2,2	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1000	F03FS02995
350	3,7	2,5	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1100	F03FS02997
350	3,7	2,5	50	20+2+4	2CH 10x4	LM05 1200	F03FS02999
350	3,7	2,5	60	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1300	F03FS03001
350	3,7	2,5	70	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1400	F03FS03003
350	3,7	2,5	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1500	F03FS03005
350	3,7	2,5	90	20+2+4	4CH 21x5	LM05 4100	F03FS03060
380	4,0	2,8	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1600	F03FS03007
380	4,0	2,8	70	20+2+4	4CH 21x5	LM05 1700	F03FS03009
380	4,0	2,8	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 1800	F03FS03011
400	4,0	2,8	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 1900	F03FS03013
400	4,0	2,8	50	24+2+4	2CH 10x4	LM05 2000	F03FS03015
400	4,0	2,8	70	24+2+4	4CH 21x5	LM05 2100	F03FS03017
400	4,0	2,8	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 2200	F03FS03019
450	4,4	3,0	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 2400	F03FS03023
450	4,4	3,0	50	24+2+4	2 CH 10x4	LM05 2500	F03FS03025
450	4,4	3,0	70	24+2+4	4CH 21x5	LM05 2600	F03FS03027
450	4,4	3,0	80	24+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 2700	F03FS03029
500	4,8	3,5	30	28+2+4	FT02+2CH 10x4	LM05 2900	F03FS03033
500	4,8	3,5	50	28+2+4	2CH 10x4	LM05 3000	F03FS03036
500	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM05 3100	F03FS03039
500	4,8	3,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 3200	F03FS03041
550	4,8	3,5	30	28+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM05 3400	F03FS03045
550	4,8	3,5	50	28+2+4	2CH 10x4	LM05 3500	F03FS03047
550	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21x5	LM05 3600	F03FS03050
550	4,8	3,5	80	28+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM05 3700	F03FS03052
600	5,2	3,5	30	32+2+4	2CH 10x4	LM05 4200	F03FS05860
600	5,2	3,5	35	32+2+4	2CH 21x5	LM05 4235	F03FS09976
600	5,2	3,5	80	32+2+4	4CH 21x5	LM05 3900	F03FS03056

new

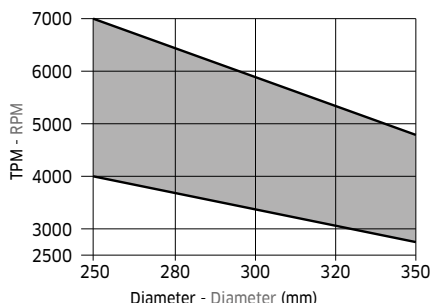
Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	

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

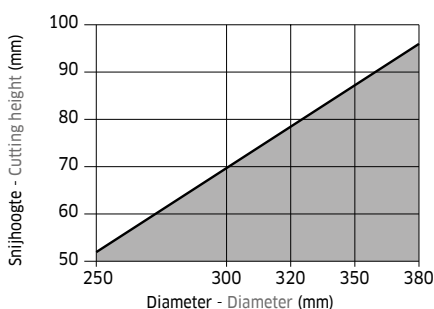
LM06



Tandgeometrie - 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

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

Zaagbladen voor het schulpen 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: Vlak 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 mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN KN	Code Code	SAP SAP
250	4,2	3,0	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0100	F03FS03104
250	4,2	3,0	60	16+2+2	4CH 21x5	LM06 0200	F03FS03106
250	4,2	3,0	70	16+2+2	4CH 21x5	LM06 0300	F03FS03108
250	4,2	3,0	80	16+2+2	2CH 21x5+2CH13x5	LM06 0400	F03FS03110
300	3,5	2,5	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 1500	F03FS03133
300	3,5	2,5	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1600	F03FS03135
300	4,2	3,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0500	F03FS03113
300	4,2	3,0	60	20+2+2	4CH 21x5	LM06 0600	F03FS03115
300	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 0700	F03FS03117
300	4,2	3,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 0800	F03FS03119
320	4,2	3,0	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM06 0900	F03FS03121
320	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21x5	LM06 1900	F03FS03140
320	4,2	3,0	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1000	F03FS03123
350	4,2	3,0	30	20+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM06 1100	F03FS03125
350	4,2	3,0	50	20+2+4	2CH 10x4	LM06 1800	F03FS03138
350	4,2	3,0	60	20+2+4	4CH 21x5	LM06 1200	F03FS03127
350	4,2	3,0	70	20+2+4	4CH 21x5	LM06 1300	F03FS03129
350	4,2	3,0	80	20+2+4	2CH 13x5+2CH 21x5	LM06 1400	F03FS03131

Langs zagen van zachthout
Ripping of softwood
Langs zagen van hardhout
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: Vlaktand.

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

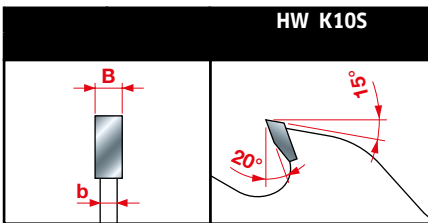
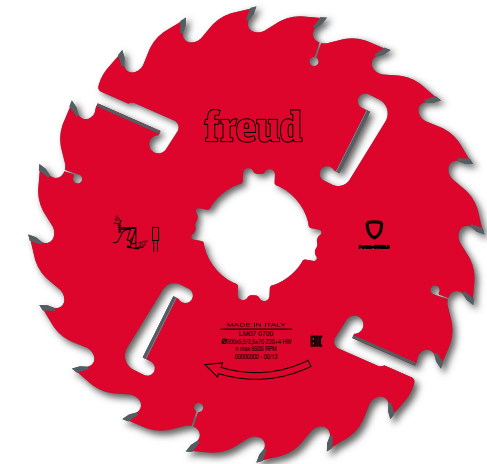
Saw blades for ripping. Essential for ensuring correct distribution of lateral forces created by crooked plank in heavy duty use. Use as a shoulder saw blade on multiripping machines.

Machines: Multiripping machines.

Features: Flat tooth.

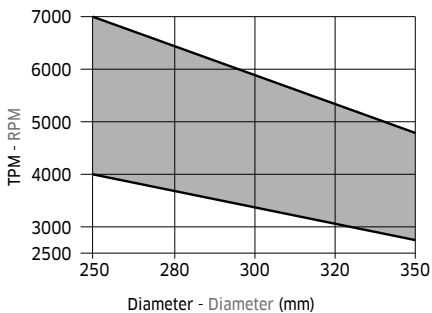
Material: Solid hard and softwood, dried and wet.

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

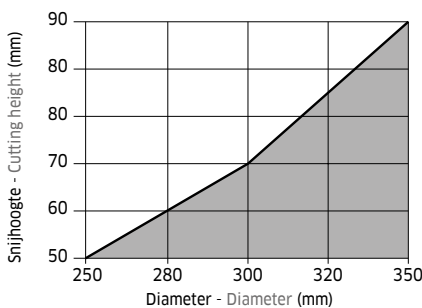


Tandgeometrie - Tooth features

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	KN KN	Code Code	SAP SAP
250	5,5	3,5	30	16+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM07 0100	F03FS03141
250	5,5	3,5	60	16+2+2	4CH 21x5	LM07 0200	F03FS03143
250	5,5	3,5	70	16+2+2	4CH 21x5	LM07 0300	F03FS03145
250	5,5	3,5	80	16+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM07 0400	F03FS03147
300	5,5	3,5	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM07 0500	F03FS03149
300	5,5	3,5	60	20+2+2	4CH 21x5	LM07 0600	F03FS03151
300	5,5	3,5	70	20+2+2	4CH 21x5	LM07 0700	F03FS03153
300	5,5	3,5	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM07 0800	F03FS03155
320	5,5	3,5	30	20+2+2	2CH 10x4 + FT02	LM07 0900	F03FS03157
320	5,5	3,5	80	20+2+2	2CH 13x5+2CH 21x5	LM07 1000	F03FS03159
350	5,5	3,5	30	24+2+4	2CH 10x4 + FT02	LM07 1100	F03FS03161
350	5,5	3,5	60	24+2+4	4CH 21x5	LM07 1200	F03FS03163
350	5,5	3,5	70	24+2+4	4CH 21x5	LM07 1300	F03FS03165
350	5,5	3,5	80	24+2+4	4CH 21x5	LM07 1400	F03FS03167



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

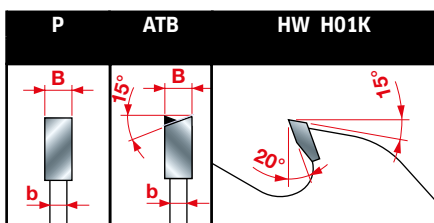


Maximale snijdiepte op basis van bladdiameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

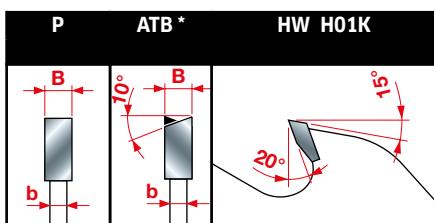
Massief hout
Solid wood

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Schulpen van zacht hout Ripping of softwood		●	
Langs zagen van hardhout Ripping of hardwood		●	

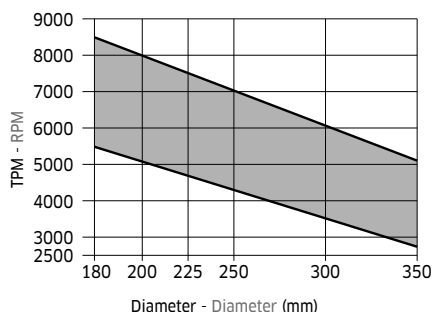
LM08



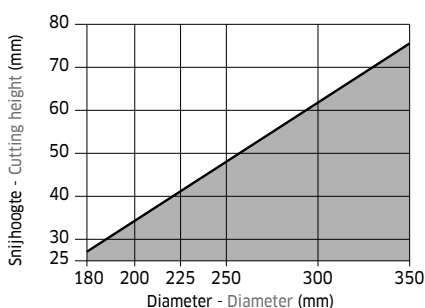
Tandgeometrie - Tooth features



Tandgeometrie - 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.

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

Zaagbladen voor het schulpen, 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: Vlak tand (P) of wisseltand.

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 cleaving machines.

Features: Flat tooth (P) or ATB tooth.

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

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL - KN NL - KN	Code Code	SAP SAP
180	1,5	1,0	40	24 P	2CH 12x5	LM08 0100	F03FS03169
180	1,5	1,0	60	24 P	FT 3/10/75	LM08 0200	F03FS03171
200	1,5	1,0	40	28 P	2CH 12x5	LM08 0300	F03FS03173
200	1,5	1,0	60	28 P	FT 3/10/75	LM08 0400	F03FS03176
200	1,5	1,0	60	36 ATB*	FT 3/10/75	LM08 0500	F03FS03179
200	1,7	1,2	50	36 ATB*		LM08 0600	F03FS03182
200	1,7	1,2	60	36 ATB*	FT 3/10/75	LM08 2800	F03FS03240
225	1,5	1,0	40	28 P	2CH 12x5	LM08 0700	F03FS03185
225	1,5	1,0	60	28 P	FT 3/10/75	LM08 0800	F03FS03188
225	1,5	1,0	70	28 P	2CH 21x5	LM08 0900	F03FS03191
225	1,5	1,0	40	36 ATB	2CH 12x5	LM08 1000	F03FS03194
225	1,5	1,0	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08 1100	F03FS03197
225	1,5	1,0	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08 1200	F03FS03200
225	1,7	1,2	65	36 ATB	FT 3/10/80	LM08 1300	F03FS03203
250	1,7	1,2	40	24 P	2CH 12x5	LM08 1400	F03FS03206
250	1,7	1,2	60	24 P	FT 3/10/75	LM08 1500	F03FS03209
250	1,7	1,2	70	24 P	2CH 21x5	LM08 1600	F03FS03212
250	1,7	1,2	40	36 ATB*	2CH 12x5	LM08 1700	F03FS03215
250	1,7	1,2	60	36 ATB*	FT 3/10/75	LM08 1800	F03FS03218
250	1,7	1,2	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08 1900	F03FS03223
250	2,2	1,6	50	30 ATB*	2CH 21x5	LM08 2500	F03FS03237
250	2,2	1,6	60	30 ATB*	2CH 21x5	LM08 2600	F03FS03238
250	2,2	1,6	70	30 ATB*	2CH 21x5	LM08 2700	F03FS03239
255	1,7	1,2	70	24 P	2CH 21x5	LM08 2400	F03FS03236
280	2,2	1,6	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08 2200	F03FS03232
300	2,2	1,6	50	36 ATB		LM08 2000	F03FS03226
300	2,2	1,6	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08 2300	F03FS03235
350	2,5	1,8	50	40 ATB		LM08 2100	F03FS03229

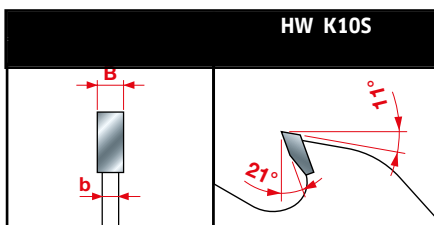
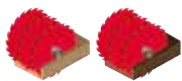
Massief hout
Solid wood

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

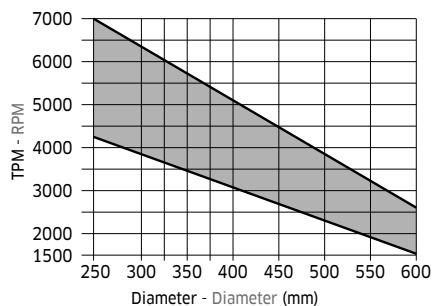
Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	

freud

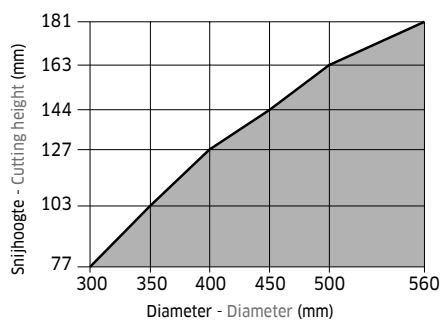
LM10



Tandgeometrie - 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

Schulpen van zachthout
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: Vlak 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 gutlets 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.

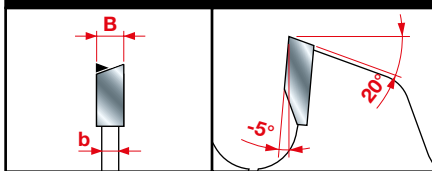
Material: Wet softwood (e.g. pine, spruce, poplar).

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

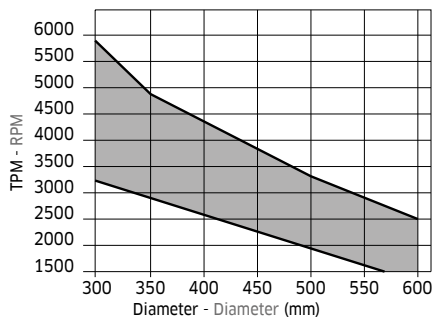
LU1A



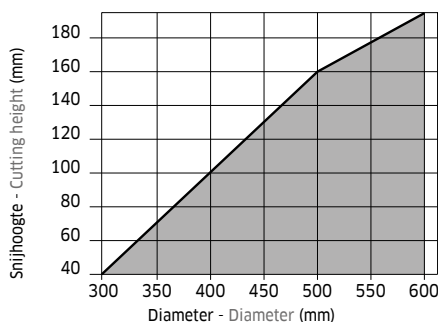
HW K10S



Tandgeometrie - 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

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

Zaagbladen geschikt voor afkorten.

Machines: Radiaal-, pendel- en portable cirkelzagen.

Kenmerken: Wisseltand van 15° met negatieve spaanhoek.

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.

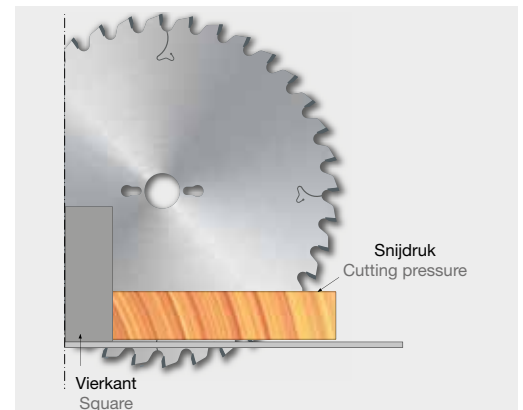
Material: Soft, hard, dried and wet solid wood.

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

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

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
300	4,4	3,0	30	36	FT02	LU1A 0100	F03FS04572
350	4,4	3,0	30	42	2/10/60	LU1A 0200	F03FS04573
400	4,4	3,0	30	48	FT02	LU1A 0300	F03FS04574
450	4,4	3,0	30	54	FT03	LU1A 0400	F03FS04575
500	4,8	3,2	30	60	2/10/60	LU1A 0500	F03FS04576
550	4,8	3,2	30	72	2/10/60	LU1A 0600	F03FS04577
600	5,0	3,5	30	72	FT02	LU1A 0700	F03FS04578

Werken met spindel over het werkstuk Working with spindle over the workpiece



Afkorten van zachthout
Cross cutting of softwood
Dwars snijden van hardhout
Cross cutting of hardwood

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
		●
		●

LU1B

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

Zaagbladen geschikt voor schulpen en afkorten.

Machines: Tafelzaagmachines, portable cirkelzagen.

Kenmerken: Wisseltand met fase met positieve spaanhoek.

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.

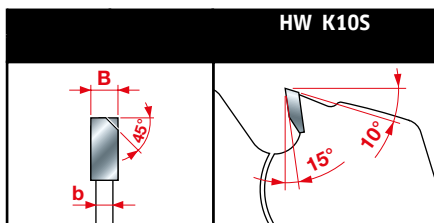
Features: ATB/bevelled tooth with positive cutting angle.

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

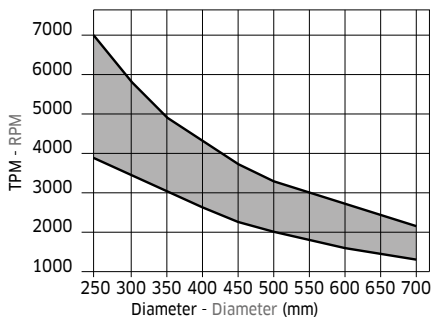
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

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

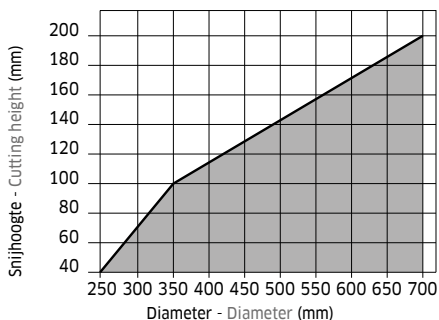
FT03: 2/7/42 + 2/10/60



Tandgeometrie - 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 mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP 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
		●
		●

Schulpen en afkorten van zachthout
Ripping and crosscutting of softwood
Langs en dwars snijden van hardhout
Ripping and crosscutting of hardwood

LU1C

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

Zaagbladen geschikt voor schulpen massief hout. Met spaanbegrenzer.

Machines: Paneelzagen, multiripping-machines.

Kenmerken: Wisseltand van 10° met positieve spaanhoek.

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

Saw blades suitable for ripping.

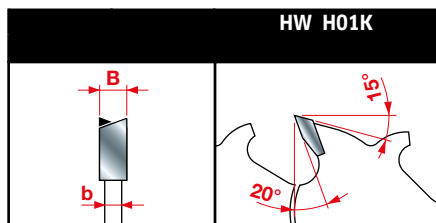
Machines: Table saws, multiripping machines.

Features: ATB 10° tooth with positive cutting angle.

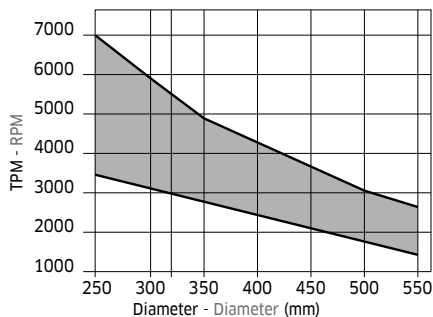
Material: Soft and hard solid wood, also with loose knots.

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

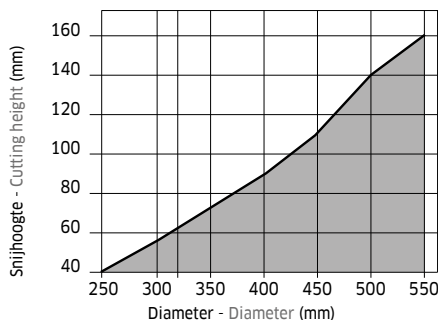
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Tandgeometrie - 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 mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL - KN NL - KN		Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	22	FT01		LU1C 0100	F03FS04590
250	3,2	2,2	70	22	4CH 21x5		LU1C 0200	F03FS04592
300	3,2	2,2	30	26	FT01		LU1C 0400	F03FS04595
300	3,2	2,2	35	26			LU1C 0500	F03FS04597
300	3,2	2,2	70	26	4CH 21x5		LU1C 0700	F03FS04599
315	3,2	2,2	30	28	FT01		LU1C 0800	F03FS04601
350	3,5	2,5	30	30	FT02		LU1C 1000	F03FS04603
350	3,5	2,5	35	30			LU1C 1100	F03FS04605
350	3,5	2,5	70	30	4CH 21x5		LU1C 1200	F03FS04607
400	4,0	2,8	30	34	2/10/60		LU1C 1300	F03FS04609
450	4,4	3,0	30	38	2/10/60		LU1C 1400	F03FS04611
500	4,4	3,2	30	42	2/10/60		LU1C 1500	F03FS04612
550	4,4	3,5	30	48	2/10/60		LU1C 1600	F03FS04613

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

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good

freud

LU1D

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

Zaagbladen geschikt voor schulpen van massief hout.

Machines: paneelzagen, multiripping-machines.

Kenmerken: Wisseltand van 10° met positieve spaanhoek.

Materiaal: Zacht, hard en tropisch massief hout zonder knopen.

Saw blades suitable for ripping.

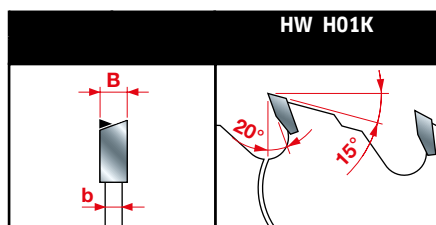
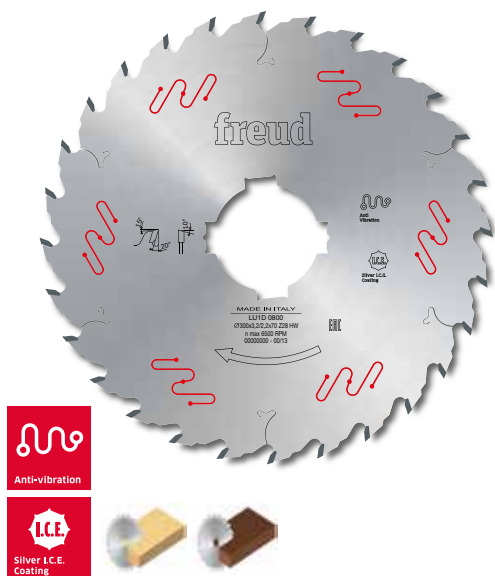
Machines: Table saws, multiripping machines.

Features: ATB 10° tooth with positive cutting angle.

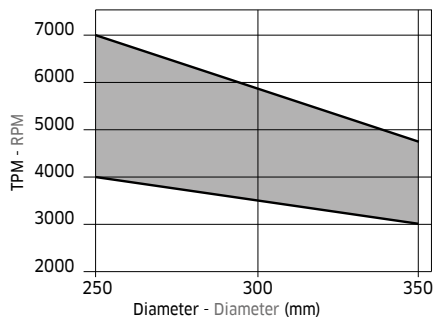
Material: Soft, hard and exotic solid wood without loose knots.

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

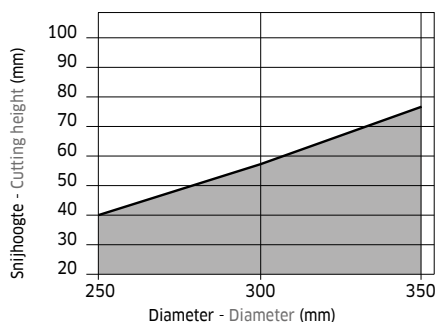
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



Tandgeometrie - 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 mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL - KN NL - KN	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	24	FT01	LU1D 0100	F03FS04615
250	3,2	2,2	70	24	4CH 21x5	LU1D 0200	F03FS04617
300	3,2	2,2	30	28	FT01	LU1D 0500	F03FS04620
300	3,2	2,2	60	28	4CH 21x5	LU1D 0600	F03FS04622
300	3,2	2,2	70	28	4CH 21x5	LU1D 0800	F03FS04624
350	3,5	2,5	30	32	FT02	LU1D 1100	F03FS04628
350	3,5	2,5	70	32	4CH 21x5	LU1D 1000	F03FS04626

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

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	

LU1E

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

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

Machines: Tafelzagen, portable cirkelzagen.

Kenmerken: Vlak tand met positieve spaanhoek 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

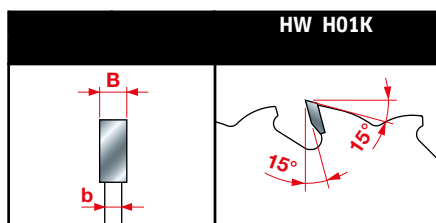
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	2,5	1,6	30	24	FT01	 LU1E 0100	F03FS04630
300	2,6	1,8	30	24		 LU1E 0500	F03FS04638
300	2,7	1,8	25	28		 LU1E 0200	F03FS04632
300	2,7	1,8	30	28	FT01	 LU1E 0300	F03FS04634
350	3,0	2,2	30	32	FT01	 LU1E 0400	F03FS04636



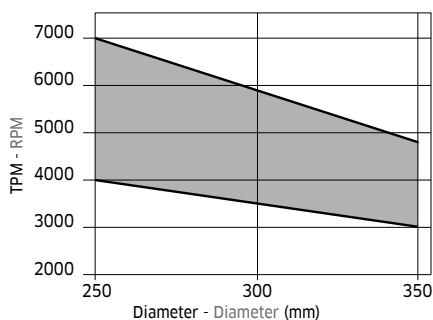
Anti-vibration



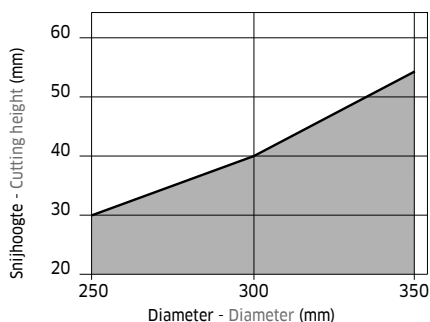
Silver I.C.E.
Coating



Tandgeometrie - 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

Schulpen van massief hout
Ripping of solid wood
Afkorten van massief hout
Crosscutting of solid wood
Houtcomposieten
Wood composites

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
		●
		●

freud

LU1F

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

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

Machines: Tafelzagen, portable cirkelzagen.

Kenmerken: Wisseltand van 10° met positieve spaanhoek.

Materiaal: Zacht en hard gedroogd hout, zonder knopen.

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

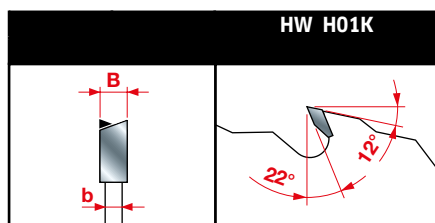
Machines: Table saws, portable machines.

Features: ATB 10° tooth with positive cutting angle.

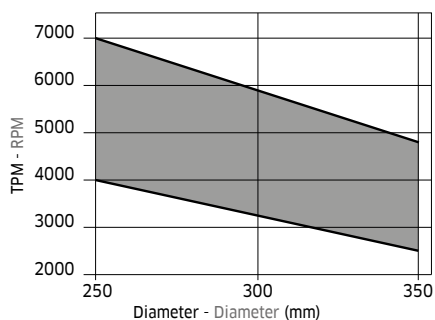
Material: Soft and hard dried wood, without loose knots.

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

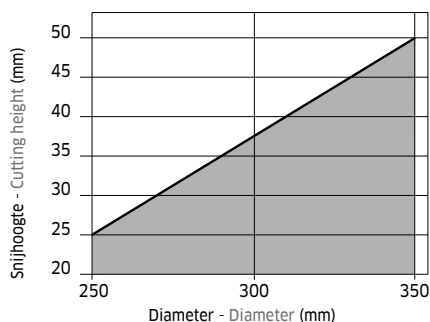
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	2,5	1,6	30	24	FT01	LU1F 0100	F03FS04640
300	2,7	1,8	30	28	FT01	LU1F 0200	F03FS04642
350	3,0	2,2	30	32	FT01	LU1F 0300	F03FS04644



Tandgeometrie - Tooth features



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



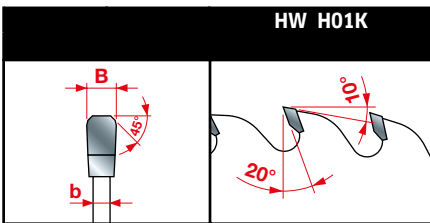
Maximale snijdiepte op basis van bladdiameter.
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

Massief hout
Solid wood

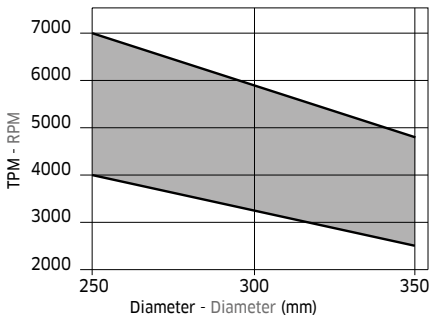
Schulpen van zachthout
Ripping of softwood
Langs zagen van hardhout
Ripping of hardwood

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
●	●	●

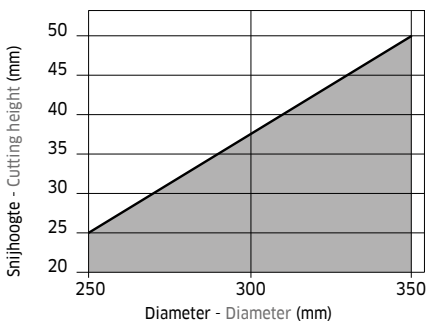
LU1G



Tandgeometrie - 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

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 schulpen met fijne afwerking en zonder krassen, om een perfect glad oppervlak te krijgen.

Machines: Tafelzagen.

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

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	F03FS04646
300	3,0	2,0	30	48	FT01		LU1G 0200	F03FS04647
350	3,2	2,2	30	60	FT01		LU1G 0300	F03FS04648

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

Schulpen 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 schulpen en afkorten van massief hout. De lagere snijhoogte maakt de toevoer van werkstukken eenvoudiger.

Machines: Tafelzagen, portable cirkelzagen.

Kenmerken: Wisseltand van 15° met positieve spaanhoek.

Materiaal: Zacht en hard massief hout van goede kwaliteit.

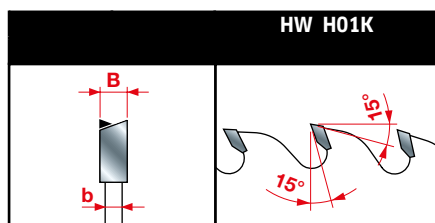
Saw blades suitable for ripping and crosscutting. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier.

Machines: Table saws, portable machines.

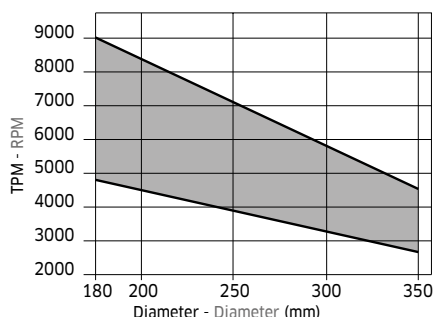
Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Good quality, soft and hard solid wood.

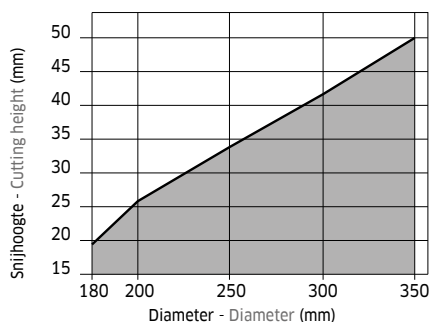
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60



Tandgeometrie - 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.

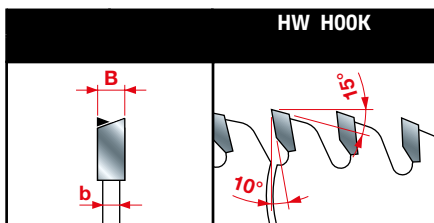
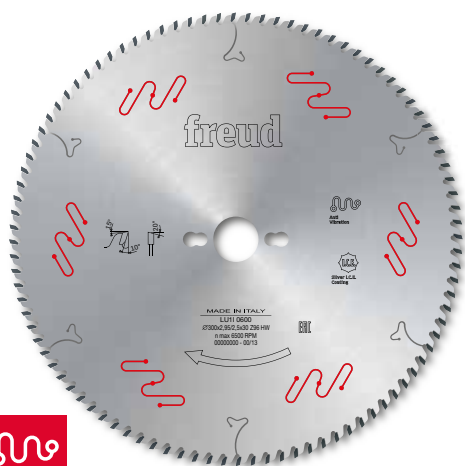
Massief hout
Solid wood

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
180	1,5	1,0	30	40	2/7/42	LU1H 0100	F03FS04649
185	1,5	1,0	25,4	40		LU1H 0200	F03FS04650
200	1,5	1,0	30	40	2/7/42	LU1H 0300	F03FS07131
200	1,5	1,0	30	60	2/7/42	LU1H 0400	F03FS04651
205	1,5	1,0	25,4	40		LU1H 0500	F03FS04652
205	1,5	1,0	25,4	60		LU1H 0600	F03FS04653
250	2,5	1,6	30	48	FT01	LU1H 0700	F03FS04655
250	2,5	1,6	30	60	FT01	LU1H 0800	F03FS04657
250	2,8	2,0	30	30	2/10/60	LU1H 1500	F03FS04670
250	2,8	2,0	30	40	2/10/60	LU1H 1600	F03FS07127
300	2,8	2,0	30	36	FT01	LU1H 1400	F03FS04668
300	2,8	2,0	30	54	FT01	LU1H 0900	F03FS04659
300	2,8	2,0	35	54		LU1H 1000	F03FS04661
300	2,8	2,0	30	72	FT01	LU1H 1100	F03FS04663
350	3,0	2,2	30	60	FT01	LU1H 1200	F03FS04665
350	3,0	2,2	30	84	FT01	LU1H 1300	F03FS04667

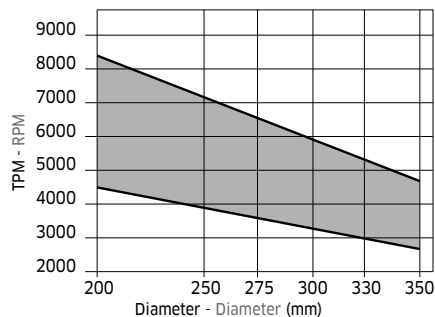
Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	
		●

Schulpen en afkorten van zachthout
Ripping and crosscutting of softwood
Langs en dwars snijden van hardhout
Ripping and crosscutting of hardwood
Houtcomposieten
Wood composites

LU1I



Tandgeometrie - Tooth features



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

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

Zaagbladen geschikt voor afkorten. 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: Wisseltand van 20° met positieve spaanhoek.

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.

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

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
200	2,95	2,5	30	64	2/7/42	LU1I 0100	F03FS04673
250	2,95	2,5	20	80	2/6/32	LU1I 0200	F03FS04675
250	2,95	2,5	30	80	FT02	LU1I 0300	F03FS04677
250	2,95	2,5	30	96	FT02	LU1I 0400	F03FS04679
275	2,95	2,5	20	84	2/6/32	LU1I 0500	F03FS04681
300	2,95	2,5	30	96	FT02	LU1I 0600	F03FS04682
300	2,95	2,5	30	112	FT02	LU1I 0700	F03FS04684
330	3,45	3,0	30	96	FT02	LU1I 0800	F03FS04686
350	3,45	3,0	30	108	FT02	LU1I 0900	F03FS04688

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 tand-wisseltand van 10° met axiaal 15° en positieve spaanhoek.

Materiaal: Hard- en zacht hout.

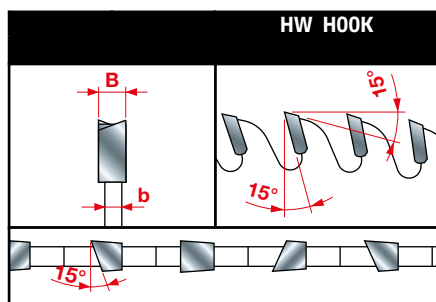
Suitable for crosscutting. High-performance saw blades, with excellent cut and without splintering; finished and perfectly smooth surface, which is specifically recommended for frames' and profiles' end trims whose front-end cut keeps visible.

Machines: Single or double-head miter saws.

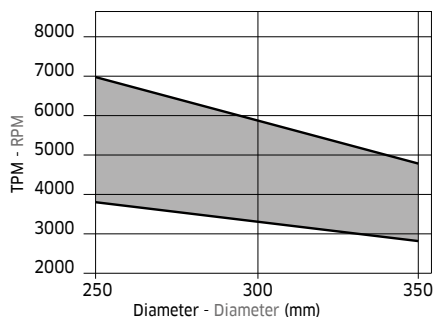
Features: Flat - ATB 10° tooth with axial 15° and positive cutting angle.

Material: Soft and hardwood.

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



Tandgeometrie - Tooth features



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

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL		Code Code	SAP SAP
250	3,0	2,2	30	100	FT01		LU1L 0100	F03FS04690
250	3,0	2,2	30	120	FT01		LU1L 0200	F03FS04691
255	3,0	2,2	25,4	100			LU1L 0300	F03FS04692
255	3,0	2,2	25,4	120			LU1L 0400	F03FS04693
300	3,0	2,2	30	100	FT01		LU1L 0500	F03FS04694
300	3,0	2,2	30	120	FT01		LU1L 0600	F03FS04695
305	3,0	2,2	25,4	100			LU1L 0700	F03FS04696
305	3,0	2,2	25,4	120			LU1L 0800	F03FS04697
305	3,0	2,2	30	100			LU1L 1100	F03FS06410
350	3,0	2,2	30	120	FT01		LU1L 0900	F03FS04698
355	3,0	2,2	25,4	120			LU1L 1000	F03FS04699

Lijsten
Frames



LU1M new

HW - Zaagbladen voor optimeerzaagmachines HW - Saw blades for optimizing machines

Zaagbladen geschikt voor afkorten bij hoge toevoersnelheden.

Machines: optimeerzaagmachines.

Kenmerken: Wisseltand 25° met axiaal 5° en positieve spaanhoek.

Materiaal: zacht, hard en tropisch massief hout.

Saw blades suitable for crosscutting at high feedrates.

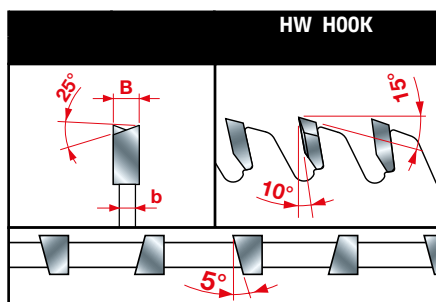
Machines: Optimizing machines.

Features: ATB 25° tooth with axial 5° and positive cutting angle.

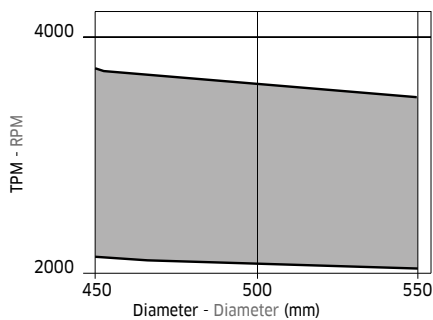
Material: Soft, hard and exotic solid wood.



D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
new 500	4,8	3,5	30	144	2/15/63	 LU1M50030	F03FS09370



Tandgeometrie - Tooth features



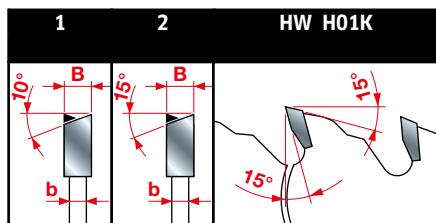
Minimaal en maximaal toerental op basis van bladdiameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

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

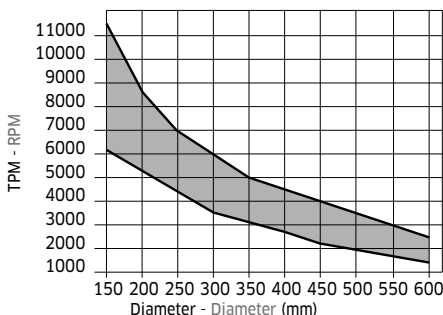
Dwars snijden van massief hout
Crosscutting of solid wood



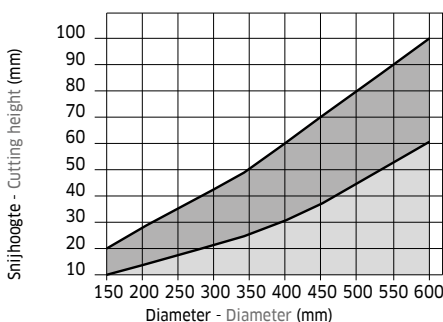
LU2A



Tandgeometrie - Tooth features



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



Maximale diepte schulpen en afkorten op basis van de bladdiameter.
Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

Massief hout
Solid wood

Materialen op houtbasis
Wood-base materials

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

Zaagbladen geschikt voor schulpen en afkorten.

Machines: Paneelzagen, portable cirkelzagen.

Kenmerken: Wisseltand met positieve spaanhoek.

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.

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

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

Wisseltand 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	F03FS04806
new	160	2,2	1,6	20	24		LU2A 0301	F03FS09233
	160	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0300	F03FS04809
	180	3,2	2,2	30	30	2/7/42	LU2A 0500	F03FS04811
	190	3,2	2,2	30	30	2/7/42	LU2A 0600	F03FS04813
	200	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 0800	F03FS04817
	200	3,2	2,2	35	34		LU2A 0900	F03FS04819
	210	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1100	F03FS04822
	216	3,2	2,2	30	34		LU2A 1200	F03FS04823
	220	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1300	F03FS04824
	230	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1500	F03FS04827
	250	3,2	2,2	30	40	FT01	LU2A 1700	F03FS04830
	250	3,2	2,2	35	40		LU2A 1800	F03FS04832
new	250	3,2	2,2	80	40		LU2A 1880	F03FS09971
	300	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2A 2100	F03FS04840
	300	3,2	2,2	35	48		LU2A 2300	F03FS04843
	315	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2A 2400	F03FS04844
	350	3,5	2,5	30	54	FT02	LU2A 2800	F03FS04849
	350	3,5	2,5	35	54		LU2A 3000	F03FS04851
new	400	4,0	2,3	50	48	6/5.5/80 + 1/6/80	LU2A 3150	F03FS09578
	400	4,0	2,8	30	60	2/10/60	LU2A 3300	F03FS04856
	400	4,0	2,8	35	60		LU2A 3400	F03FS04858
	450	4,4	3,0	30	66	2/10/60	LU2A 3600	F03FS04862
	500	4,4	3,2	30	72	2/10/60+2/10/80	LU2A 3800	F03FS04865
	550	4,8	3,5	30	84	2/10/60+2/10/80	LU2A 3900	F03FS04867
	600	5,4	4,0	30	96	2/10/80	LU2A 4000	F03FS04868
	735	6,0	4,4	30	72	2/8,5/90	LU2A 4200	F03FS05908
	760	6,2	4,5	30	72	2/8,5/90	LU2A 4300	F03FS05903

Wisseltand 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	F03FS04808
	180	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0400	F03FS04810
	200	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 0700	F03FS04814
	210	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 1000	F03FS04821
	230	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 1400	F03FS04826
	250	3,2	2,2	30	30	FT01	LU2A 1600	F03FS04828
	300	3,2	2,2	30	36	FT01	LU2A 1900	F03FS04834
	350	3,5	2,5	30	42	FT02	LU2A 2500	F03FS04845
	350	3,5	2,5	35	42		LU2A 2600	F03FS04847
	400	4,0	2,8	30	48	2/10/60	LU2A 3100	F03FS04853
	450	4,4	3,0	30	54	2/10/60	LU2A 3500	F03FS04860
	500	4,4	3,2	30	60	2/10/60+2/10/80	LU2A 3700	F03FS04864

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Schulpen van massief hout Ripping of solid wood	●	
Afkorten van massief hout Crosscutting of solid wood	●	
Houtcomposieten Wood composites	●	

LU2B

HW - Zaagbladen voor het zagen van panelen en samengestelde panelen

HW - Saw blades to cut wooden panels and composites

Zaagbladen geschikt voor schulpen en afkorten.

Machines: Paneelzagen, portable cirkelzagen.

Kenmerken: Wisseltand van 15° met positieve spaanhoek.

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.

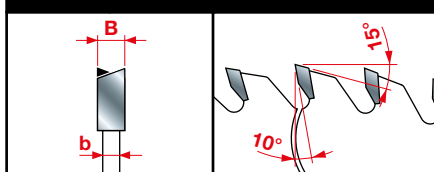
Material: Soft, hard and exotic solid wood, unprocessed chipboard and plywood.

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

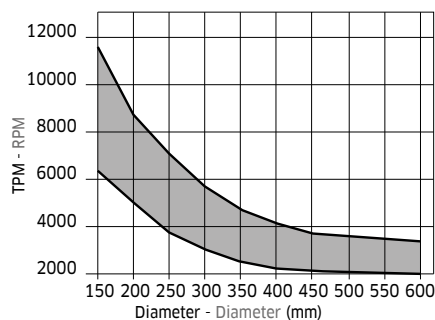
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



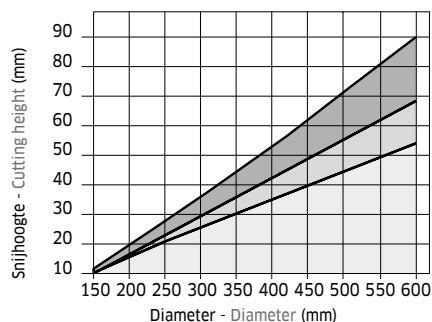
HW HOOK



Tandgeometrie - Tooth features



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



Maximale diepte schulpen en afkorten op basis van de bladdiameter.
Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

Massief hout
Solid wood

Materialen op houtbasis
Wood-base materials

Multiplex
Plywood

Schulpen van massief hout
Ripping of solid wood
Afkorten van massief hout
Crosscutting of solid wood
Houtcomposieten
Wood composites

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
●		
	●	

freud

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

Zaagbladen geschikt voor afkorten.

Machines: Paneelzagen, portable cirkelzagen.

Kenmerken: Wisseltand van 15° met positieve spaanhoek.

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

Saw blades suitable for crosscutting.

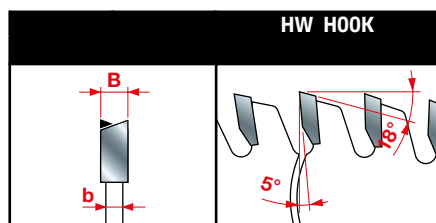
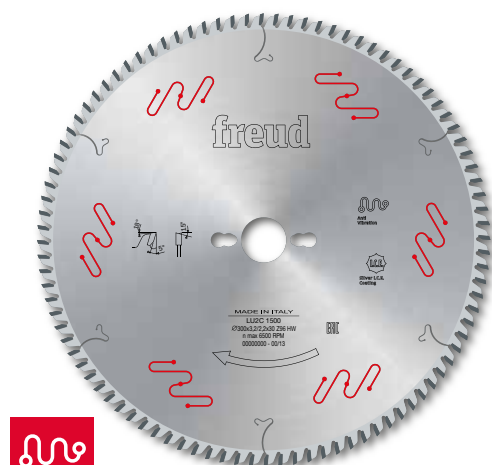
Machines: Circular saws, portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

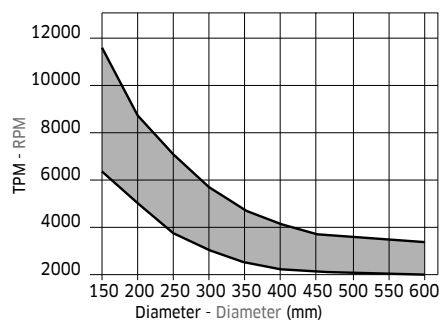
Material: Soft, hard and exotic solid wood, chipboard, thermoplastic-wood composites, MDF laminated on one side.

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

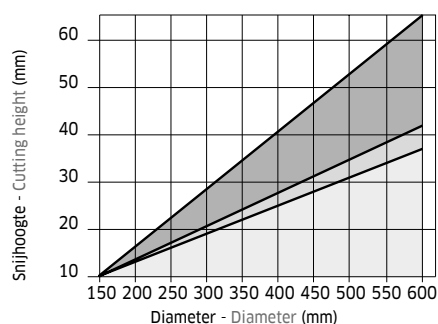
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



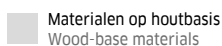
Tandgeometrie - Tooth features



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



Maximale diepte van afkorten op basis van bladdiameter.
Maximum depth of crosscut based on the blade diameter.



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

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
●		
●		
	●	

LU2D

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 afkorten. De lagere snijhoogte maakt de toevoer van werkstukken eenvoudiger.

Machines: Paneelzagen, portable cirkelzagen.

Kenmerken: Wisseltand van 15° met positieve spaanhoek.

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.

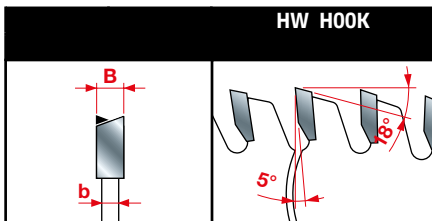
Machines: Circular saws, portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

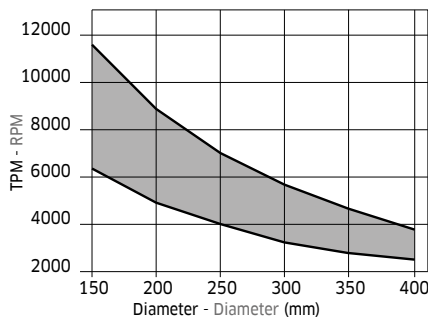
Material: Soft, hard and exotic solid wood, chipboard, thermoplastic-wood composites, MDF laminated on one side.

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

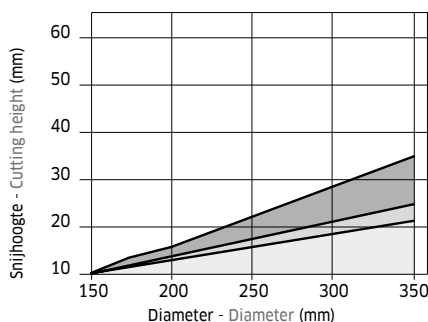
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
150	2,0	1,4	30	48	2/7/42	LU2D 0100	F03FS04944
180	2,0	1,4	30	56	2/7/42	LU2D 0200	F03FS04948
180	2,0	1,4	40	56		LU2D 0300	F03FS04950
200	2,2	1,6	30	64	2/7/42	LU2D 0400	F03FS04952
250	2,5	1,8	20	80	2/6/32	LU2D 0500	F03FS04954
250	2,5	1,8	30	80	FT01	LU2D 0700	F03FS04957
300	2,7	1,8	30	96	FT01	LU2D 0900	F03FS04959
350	3,0	2,2	30	108	FT01	LU2D 1100	F03FS04963



Tandgeometrie - Tooth features



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



Maximale diepte schulpen en afkorten op basis van de bladdiameter.
Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

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

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

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
●		
●		
	●	

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

Zaagbladen geschikt voor afkorten.

Machines: Paneelzagen, platenzaagmachines.

Kenmerken: Wisseltand van 15° met positieve spaanhoek.

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.

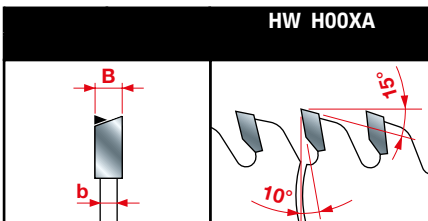
Material: Good quality soft and hard wood, up to 50 mm chipboard, MDF laminated on one side, up to 30 mm.

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

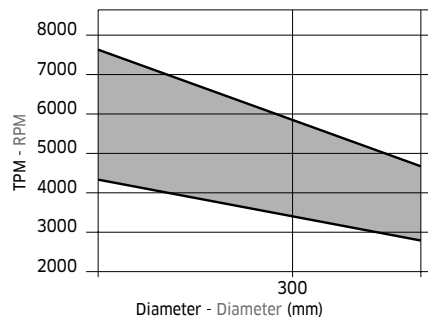
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



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	F03FS04965
300	3,2	2,2	30	72	FT01		LU2E 0400	F03FS04967
350	3,5	2,5	30	72	FT02		LU2E 0500	F03FS04970



Tandgeometrie - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van bladdiameter.
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 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, portable cirkelzagen.

Kenmerken: Wisseltand van 10° met negatieve spaanhoek.

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.

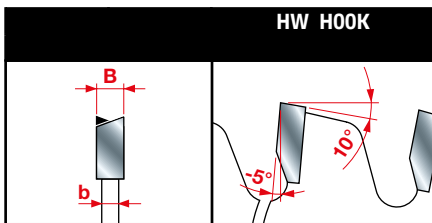
Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines, portable machines.

Features: ATB 10° tooth with negative cutting angle.

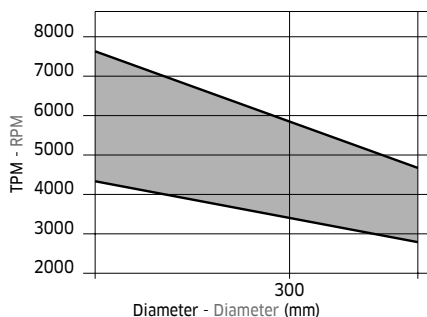
Material: Bilaminated panels with hard coatings.



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	Code Code	SAP SAP
216	2,8	2,0	30	24	LU2F 0100	F03FS06304
216	2,8	2,0	30	48	LU2F 0200	F03FS04971
216	2,8	2,0	30	60	LU2F 0300	F03FS04972
250	2,8	2,0	30	48	LU2F 0400	F03FS04973
250	2,8	2,0	30	60	LU2F 0500	F03FS04974



Tandgeometrie - Tooth features



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

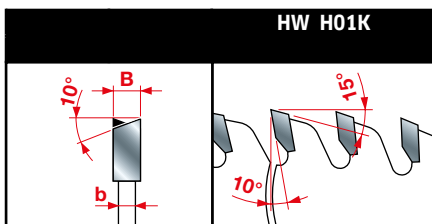
	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Dwars snijden van massief hout Crosscutting of solid wood	●		
Houtcomposieten Wood composites	●		
Plastic materialen Plastic materials		●	

LU34M

HW - Zaagbladen voor groefzagen en opdeelzaagmachines HW - Saw blades for grooving and sizing

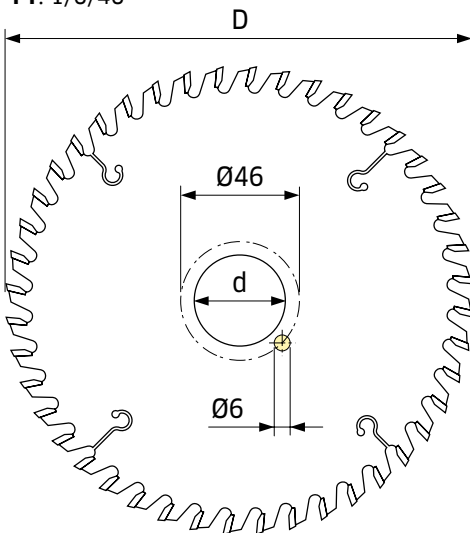
Voor schulpen en afkorten in zacht hout, hardhout en laminaten.

For grooving along and across grain on softwoods, hardwoods and laminates.

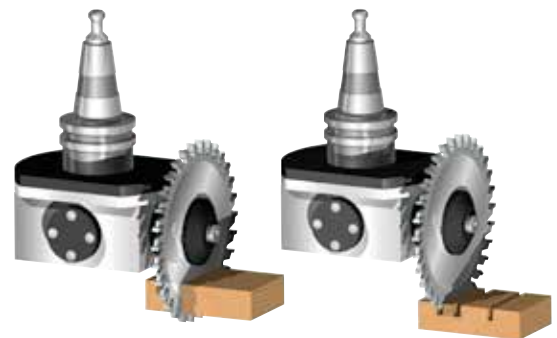


Tandgeometrie - Tooth features

*FT: 1/6/46

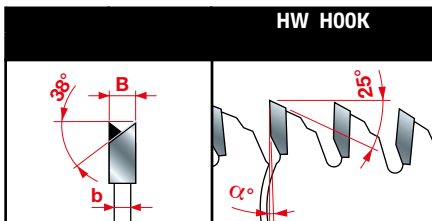


Toepassingsvoorbeeld Working example

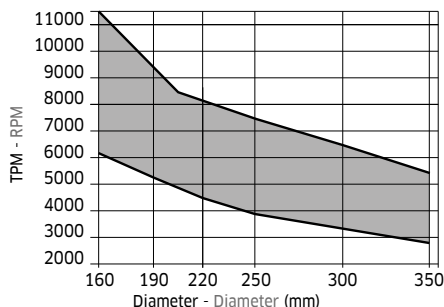


	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Schulpen van massief hout Ripping of solid wood		●	
Afkorten van massief hout Crosscutting of solid wood		●	
Houtcomposieten Wood composites		●	

LU3A



Tandgeometrie - Tooth features



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

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



Houtcomposieten
Wood composites
Laminaten
Laminates

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
●	●	●

HW - Zaagbladen om platen 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 platenzagen, platenzaagmachines, portable cirkelzagen.

Kenmerken: Wisseltand van 38°, met variabele spaanhoek 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.

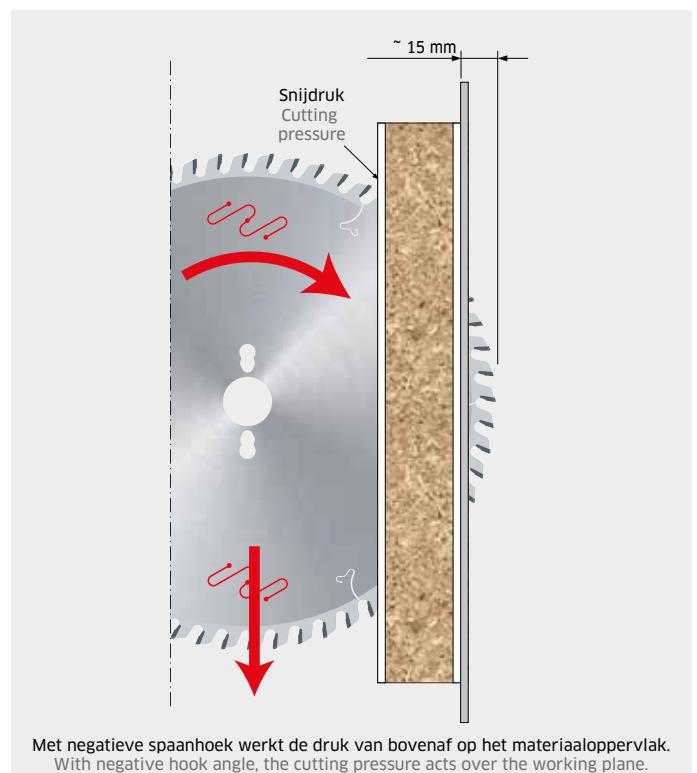
Material: Bilaminated panels with extremely fine coatings, veneered panels.

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

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

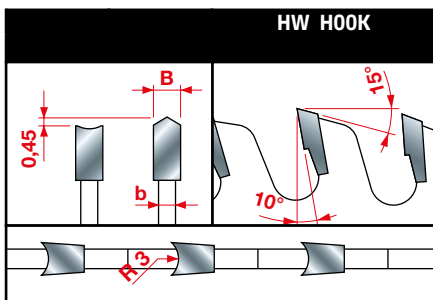
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL NL	Code Code	SAP SAP
160	2,2	1,6	20	48	-2°		LU3A 0001	F03FS07411
190	2,5	1,8	30	48	-2°		LU3A 0002	F03FS07412
210	2,5	1,8	30	54	-2°		LU3A 0003	F03FS07413

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	LU3A 0100	F03FS05059
250	3,2	2,2	30	80	-2°	FT01	LU3A 0200	F03FS05061
300	3,2	2,2	25,4	96	2°		LU3A 0600	F03FS05807
300	3,2	2,2	30	96	2°	FT01	LU3A 0300	F03FS05064
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LU3A 0400	F03FS05066

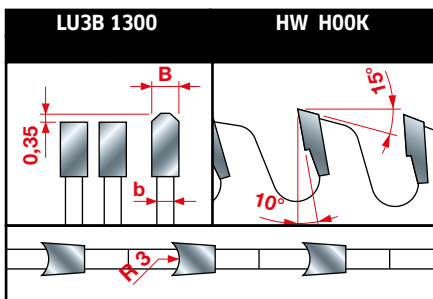


freud

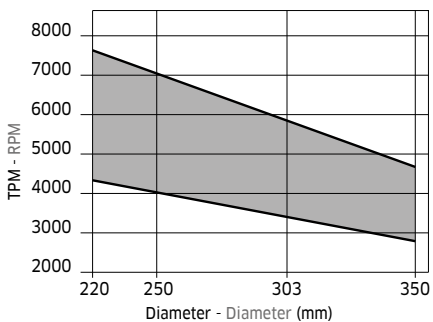
LU3B



Tandgeometrie - Tooth features



Tandgeometrie - Tooth features



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

HW - Zaagbladen om platen 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 platenzagen, platenzaagmachines, portable cirkelzagen.
Kenmerken: Concave tand met positieve spaanhoek.

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	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
220	3,2	2,2	30	42	2/7/42	LU3B 0100	F03FS05069
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU3B 0200	F03FS05071
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3B 0300	F03FS05073
350	3,2	2,2	30	72	FT01	LU3B 0400	F03FS05075

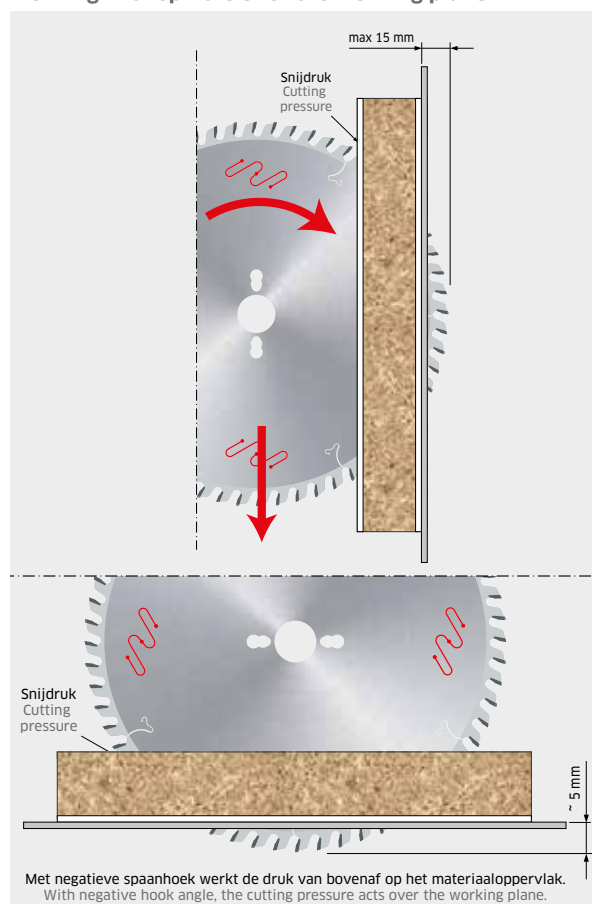
D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3B 1300	F03FS06478

Kenmerken: Trapezium-vlaktand met holle zijde en positieve spaanhoek.

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

Werken met spindel over het werkvlak

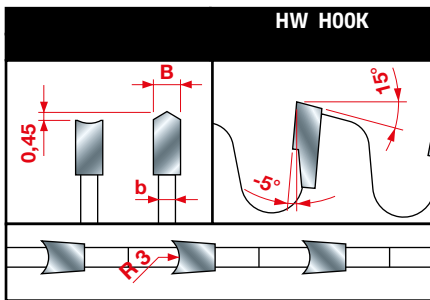
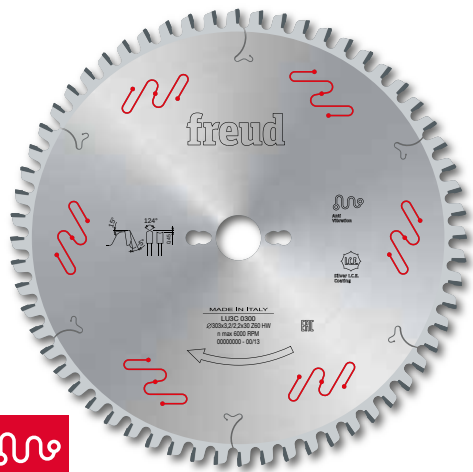
Working with spindle over the working plane



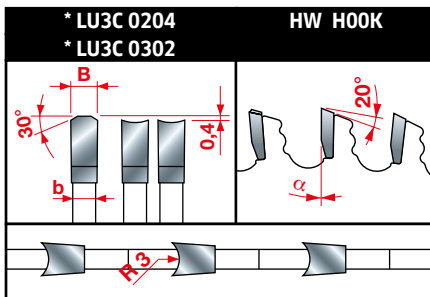
Met negatieve spaanhoek werkt de druk van bovenaf op het materiaaloppervlak.
With negative hook angle, the cutting pressure acts over the working plane.

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

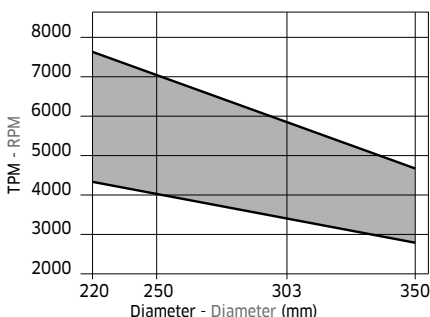
LU3C



Tandgeometrie - Tooth features



Tandgeometrie - Tooth features



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



Ritser niet vereist
Scorer not required

HW - Zaagbladen om platen 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 ritszaagblad.

Kenmerken: Concave tand met negatieve spaanhoek.

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.

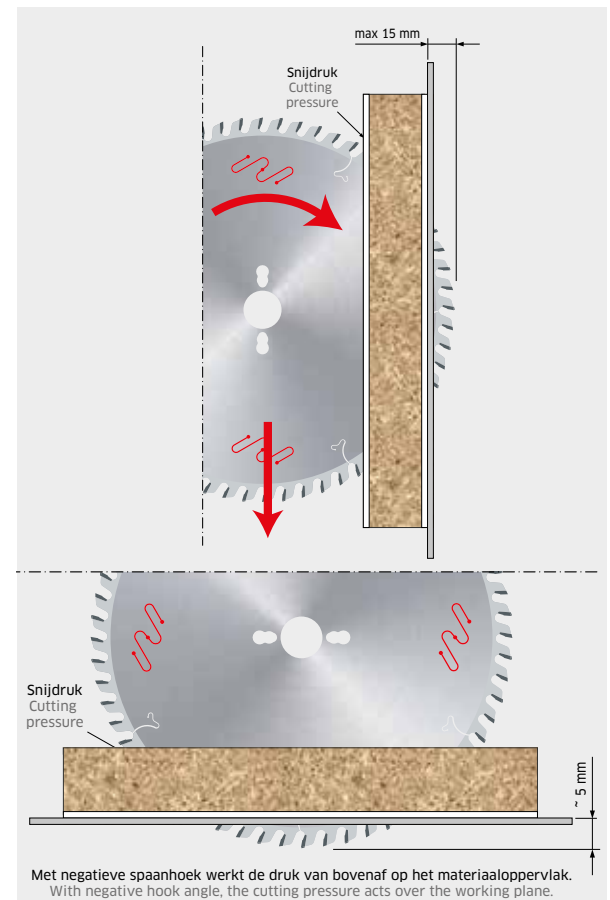
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
220	3,2	2,2	30	42	2/7/42	LU3C 0100	F03FS05076
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU3C 0200	F03FS05077
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3C 0300	F03FS05078
350	3,2	2,2	30	72	FT01	LU3C 0400	F03FS05080

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	3.4	2.4	30	54	-2°	FT01	LU3C 0204 *	F03FS09537
303	3.4	2.4	30	66	0°	FT01	LU3C 0302 *	F03FS09038

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	●		

freud

HW - Zaagbladen om platen 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: Trapezium-vlaktand met positieve spaanhoek.

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

Spaanhoek 5° voor snijhoogtes tot 30 mm

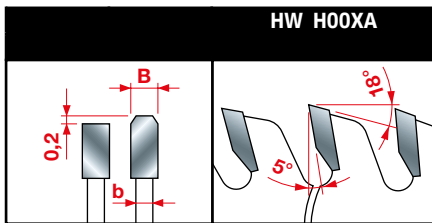
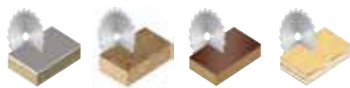
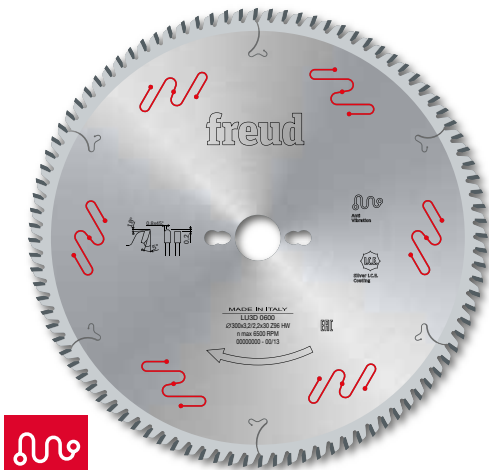
Hook angle 5° for cutting heights up to 30 mm

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL NL	Code Code	SAP SAP
200	3,2	2,2	30	64	5°	2/7/42	LU3D 0100	F03FS05081
220	3,2	2,2	30	64	5°	2/11/85	LU3D 0200	F03FS05083
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	LU3D 0400	F03FS05088
250	3,2	2,2	55	80	5°	2/11/85	LU3D 0455	F03FS09973
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	LU3D 0600	F03FS05093
300	3,2	2,2	35	96	5°		LU3D 0700	F03FS05096
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LU3D 0900	F03FS05098

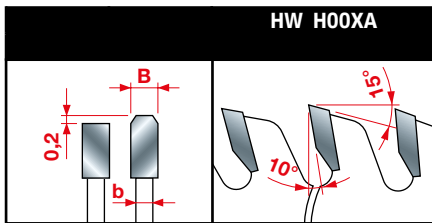
Spaanhoek 10° voor snijhoogtes tot 40 mm

Hook angle 10° for cutting heights up to 40 mm

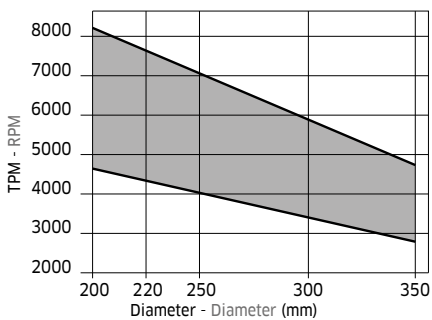
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	60	10°	FT01	LU3D 1100	F03FS05100
250	3,2	2,2	60	60	10°		LU3D 1160	F03FS09974
300	3,2	2,2	30	72	10°	FT01	LU3D 2100	F03FS05810
300	3,2	2,2	30	84	10°	FT01	LU3D 1300	F03FS05101
300	3,2	2,2	30	96	10°	FT01	LU3D 1500	F03FS05104
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT02	LU3D 2000	F03FS05108
350	3,5	2,5	30	108	10°	FT02	LU3D 1700	F03FS05105



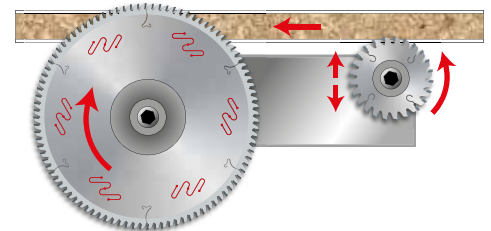
Tandgeometrie - Tooth features



Tandgeometrie - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van bladdiameter.
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 platen 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: Trapezium-vlaktand met negatieve spaanhoek.

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.

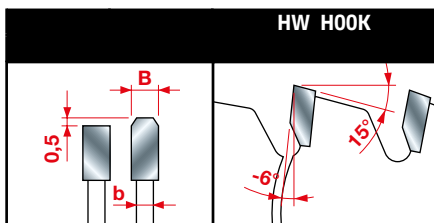
Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.

Material: Bilaminated panels.

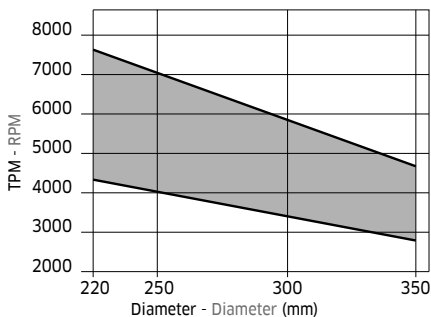
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

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

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
220	3,2	2,2	30	56	2/7/42	 LU3E 0100	F03FS05109
250	3,2	2,2	30	60	FT01	 LU3E 0200	F03FS05111
300	3,2	2,2	30	72	FT01	 LU3E 0300	F03FS05113
350	3,5	2,5	30	84	FT02	 LU3E 0400	F03FS05115



Tandgeometrie - Tooth features



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



Ritser niet vereist
Scorer not required

Werken met spindel over het werkvlak

Working with spindle over the working plane



Met negatieve spaanhoek werkt de druk van bovenaf op het materiaaloppervlak.
With negative hook angle, the cutting pressure acts over the working plane.

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

HW - Zaagbladen voor het snijden van bilaminaat platen 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: Trapezium-vlaktand met negatieve spaanhoek.

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.

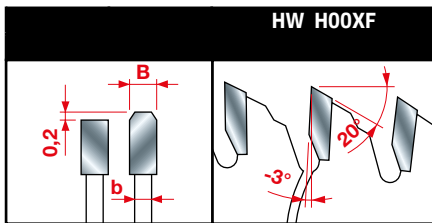
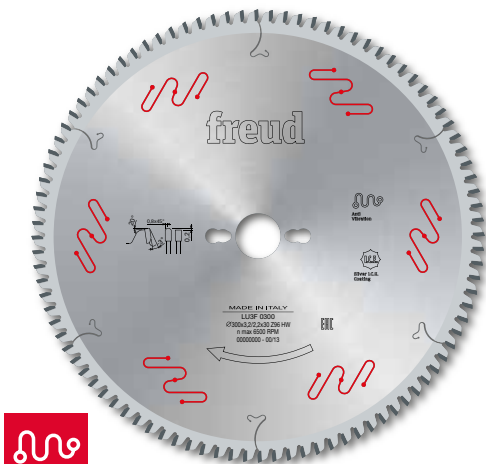
Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines, vertical panel sizing machines.

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

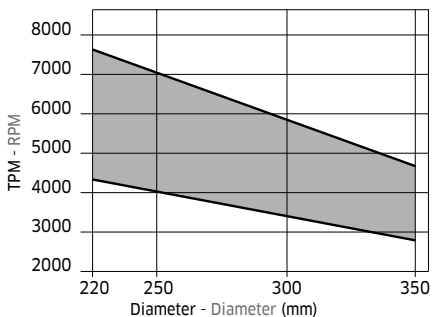
Material: Bilaminated panels, plastic materials.

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

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



Tandgeometrie - Tooth features



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

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP 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



Ritser niet vereist
Scorer not required

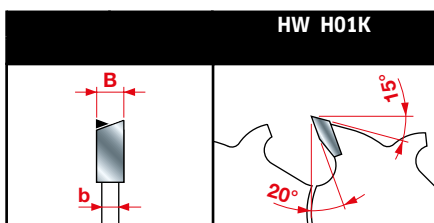
Werken met spindel onder het werkvlak Working with spindle under the working plane



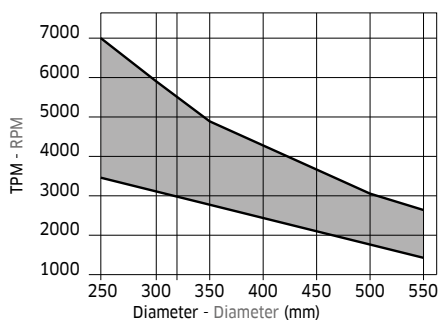
Met negatieve spaanhoek werkt de druk van bovenaf op het materiaaloppervlak.
With negative hook angle, the cutting pressure acts over the working plane.

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

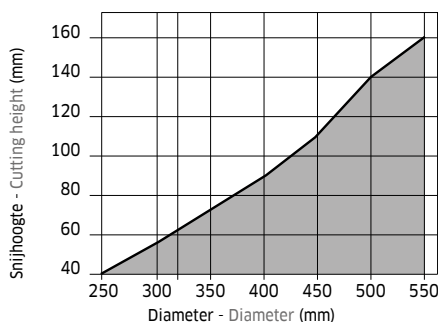
LG1C



Tandgeometrie - 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

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

Zaagbladen geschikt voor schulpen.

Machines: Tafelzagen, paneelzagen, multiripping-machines.

Kenmerken: Wisseltand van 10° met positieve fasehoek.

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 mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	22	FT01	 LG1C 0100	F03FS07559
300	3,2	2,2	30	26	FT01	 LG1C 0400	F03FS07560
350	3,5	2,5	30	30	FT02	 LG1C 1000	F03FS07561

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

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
		

LG2A

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

Zaagbladen geschikt voor schulpen en afkorten.

Machines: Paneelzagen, cirkelzagen, portable cirkelzagen.

Kenmerken: Wisseltand met positieve spaanhoek.

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

Saw blades suitable for ripping and crosscutting.

Machines: Circular saws, portable machines.

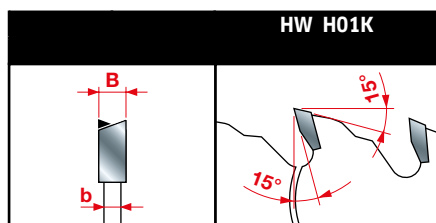
Features: ATB tooth with positive cutting angle.

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

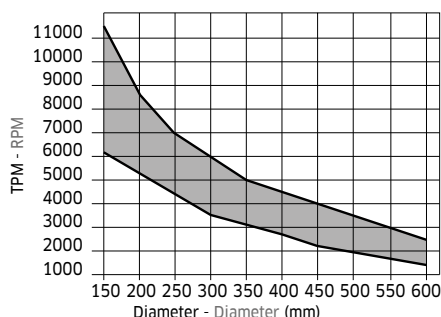
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

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

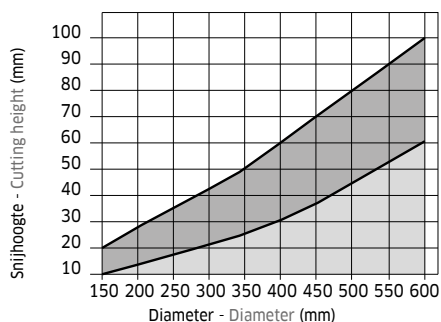
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	40	FT01	 LG2A 1700	F03FS07562
300	3,2	2,2	30	36	FT01	 LG2A 1900	F03FS07563
300	3,2	2,2	30	48	FT01	 LG2A 2100	F03FS07564
350	3,5	2,5	30	54	FT02	 LG2A 2800	F03FS07565



Tandgeometrie - Tooth features



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



Maximale diepte schulpen en afkorten op basis van de bladdiameter.
Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

 Massief hout
Solid wood

 Materialen op houtbasis
Wood-base materials

Schulpen van massief hout
Ripping of solid wood

Afkorten van massief hout
Crosscutting of solid wood

Houtcomposieten
Wood composites

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
		
		
		

LG2B

HW - Zaagbladen voor het zagen van platen en samengestelde platen

HW - Saw blades to cut wooden panels and composites

Zaagbladen geschikt voor schulpen en afkorten.

Machines: Paneelzagen, cirkelzagen, portable cirkelzagen.

Kenmerken: Wisseltand van 15° met positieve fasehoek.

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

Saw blades suitable for ripping and crosscutting.

Machines: Circular saws, portable machines.

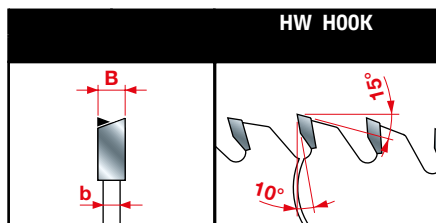
Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

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

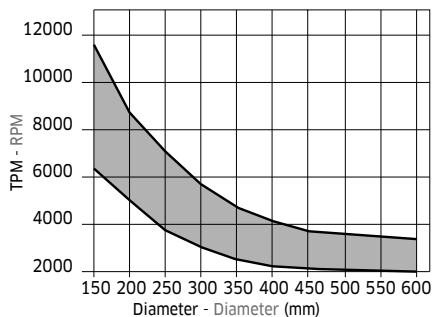
FT01: 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

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

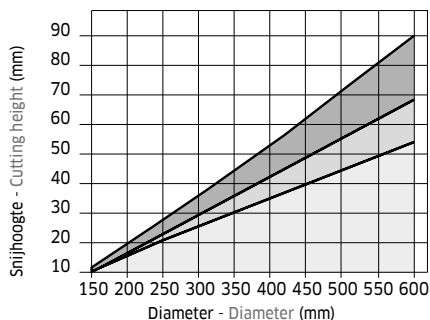
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	60	FT01	 LG2B 0700	F03FS07566
300	3,2	2,2	30	60	FT01	 LG2B 0900	F03FS07567
300	3,2	2,2	30	72	FT01	 LG2B 1100	F03FS07439
350	3,5	2,5	30	72	FT02	 LG2B 1400	F03FS07568
350	3,5	2,5	30	84	FT02	 LG2B 1600	F03FS07569



Tandgeometrie - Tooth features



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



Maximale diepte schulpen en afkorten op basis van de bladdiameter.
Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

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

Schulpen van massief hout
Ripping of solid wood
 Afkorten van massief hout
Crosscutting of solid wood
 Houtcomposieten
Wood composites

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	
	●	

LG2C

HW - Zaagbladen voor het zagen van platen en samengestelde platen

HW - Saw blades to cut wooden panels and composites

Zaagbladen geschikt voor afkorten.

Machines: Paneelzagen, cirkelzagen, portable cirkelzagen.

Kenmerken: Wisseltand van 15° met positieve fasehoek.

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

Saw blades suitable for crosscutting.

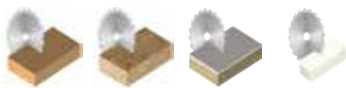
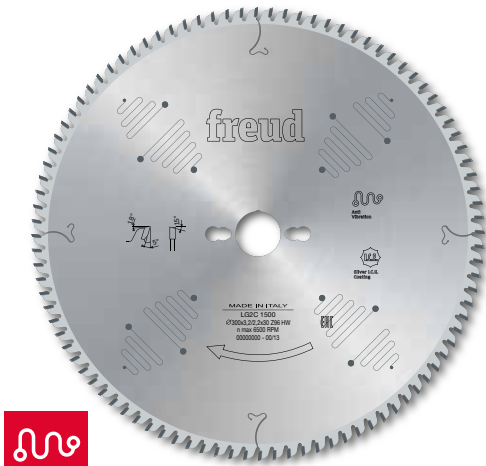
Machines: Circular saws, portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

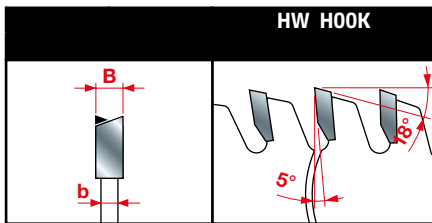
Material: Soft, hard and exotic solid wood, chipboard, thermoplastic-wood composites, MDF laminated on one side.

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

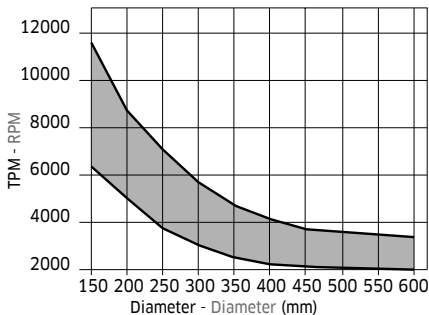
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60



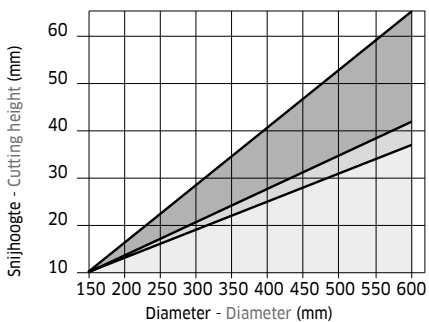
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	80	FT01	 LG2C 1200	F03FS07570
300	3,2	2,2	30	96	FT01	 LG2C 1500	F03FS07571
350	3,5	2,5	30	108	FT02	 LG2C 2000	F03FS07572



Tandgeometrie - Tooth features



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



Maximale diepte van afkorten op basis van bladdiameter.
Maximum depth of crosscut based on the blade diameter.

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

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

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
		
		
		

LG3D

HW - Zaagbladen om platen 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: Trapezium-vlaktand met positieve spaanhoek.

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.

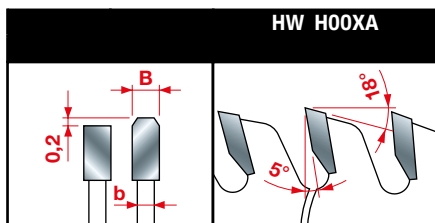
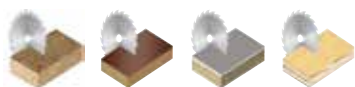
Material: Bilaminated panels.

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

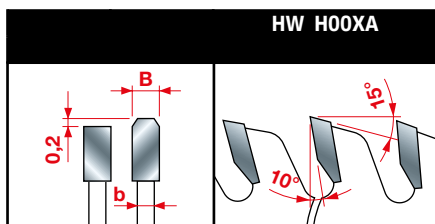
FT02: 2/9/46,4 + 2/10/60

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL NL	Code Code	SAP SAP
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	 LG3D 0400	F03FS07438
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	 LG3D 0600	F03FS07436
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	 LG3D 0900	F03FS07437

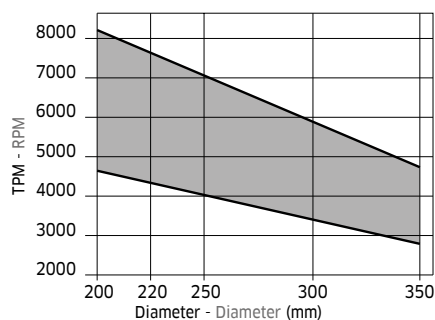
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	NL NL	Code Code	SAP SAP
300	3,2	2,2	30	72	10°	FT01	 LG3D 2100	F03FS07574
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT02	 LG3D 2000	F03FS07573



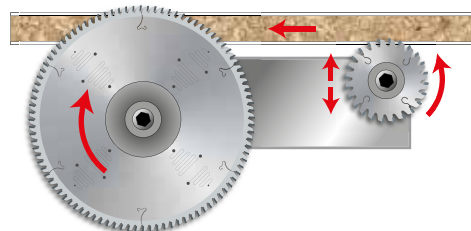
Tandgeometrie - Tooth features



Tandgeometrie - Tooth features



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



Houtcomposieten
Wood composites
Laminaten
Laminates

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	

Referentietabel van zaagbladen voor opdeelzaagmachines

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Machinetype Machine type	Gereedschaptype * Tool type *	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	Tandtype Tooth type	α	β	NL NL	Code Code	SAP SAP
Anthon												
LN (90)	Paneelzaagblad	400	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100 + 2/11/85	LSB40017X	F03FS09272
	Ritszaagblad	180	4,3 - 5,5	3,2	20	28	ATB	8°	15°		LI25M43NA3	F03FS02661
	Ritszaagblad	180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°		LI25M43XA3	F03FS06372
LNA (100), LN (120)	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	-	LI25M43XA3	F03FS06372
LNB (200), LNC (210)	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	-	LI25M57NA3	F03FS02727
Porta 100	Paneelzaagblad	400	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100 + 2/11/85	LSB40017X	F03FS09272
	Ritszaagblad	180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	-	LI25M43XA3	F03FS06372
Porta 150	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	-	LI25M43XA3	F03FS06372
Scm - Gabbiani												
Galaxy 90	Paneelzaagblad	300	4,4	3,0	80	60	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30004X	F03FS09157
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Postforming ritser	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Galaxy 85	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Galaxy 115	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Galaxy 140, Elite	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Galaxy3 110, 110A	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Postforming ritser	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Galaxy3 130, 130A	Paneelzaagblad	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB43009X	F03FS07909
	Ritszaagblad	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Postforming ritser	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Galaxy3 145	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
Galaxy3	Paneelzaagblad	460	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/100 + 2/14/110	LSB46003X	F03FS09950
	Ritszaagblad	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628

Referentietabel van zaagbladen voor opdeelzaagmachines

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Machinetype Machine type	Gereedschapstype * Tool type *	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	Tandtype Tooth type	α	β	NL NL	Code Code	SAP SAP
Giben												
G 2000 Starmatic	Paneelzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Paneelzaagblad	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	ATB	0°	15°		LI25M45FE3	F03FS02699
MK, Gamma, N, ST, SE, Trend	Paneelzaagblad	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	ATB	0°	15°		LI25M43FE3	F03FS02645
ICONFAST LM D-816	Paneelzaagblad	530	4,8	3,5	75	72	TCG	15°	15°	2/7/110	LSB53004X	F03FS09651
	Ritszaagblad	215	4,7	3,5	50	42	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M47QF3	F03FS09650
Prismatic 101	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	3/11/70	LI25M43LE3	F03FS02655
Prismatic 2, 3	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Ritszaagblad	215	4,5 - 5,7	3,2	50	42	ATB	8°	15°	3/15/80	LI25M45PF3	F03FS02713
	Ritszaagblad	300	4,3 - 5,5	3,5	50	48	ATB	12°	15°		LI25M43RM3	F03FS02693
	DP-ritser	215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH4	F03FS09633
	DP-ritser	215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH6	F03FS09634
	Postforming ritser	300	4,55	3,2	50	72	ATB	15°	15°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743
Prismatic 201	Paneelzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/7/80 + 3/15/80	LI25M43QF3	F03FS02685
	Ritszaagblad	300	4,3 - 5,5	3,5	50	48	ATB	12°	15°		LI25M43RM3	F03FS02693
	DP-ritser	215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH4	F03FS09633
	DP-ritser	215	4,3 - 5,1	3,2	50	42	FLAT	6°	14°	2/7/80 + 3/15/80	DLI25M43QFH6	F03FS09634
	Postforming ritser	300	4,55	3,2	50	72	ATB	15°	15°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743
Smart SP105, Icon 105	Paneelzaagblad	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	ATB	6°	15°		LI25M43QF3	F03FS02669
Holz Her												
Cut 110	Paneelzaagblad	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	ATB	6°	15°	2/10/60	LI25M43OC3	F03FS02668
	Postforming ritser	250	4,3	3,2	30	48	ATB	8°	15°		LI27M BA3	F03FS02734
Cut 85, 82	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°		LI25M43NC3	F03FS02663
	Ritszaagblad	180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
	Postforming ritser	250	4,6	3,0	30	48	ATB	10°	15°		LI27M BA3	F03FS02734
Holzma												
22	Paneelzaagblad	500	4,8	3,5	60	72	ATB	15°	15°	2/11/115	LSB50011X	F03FS09191
	Ritszaagblad	200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47PE3	F03FS02719
	DP-ritser	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH4	F03FS09629
	DP-ritser	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH6	F03FS09630
	Postforming ritser	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPP180	Paneelzaagblad	380	4,4	3,2	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Ritszaagblad	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	DP-ritser	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	DP-ritser	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
HPP350	Paneelzaagblad	350	4,4	3,2	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB35008X	F03FS07634
	Ritszaagblad	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	DP-ritser	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	DP-ritser	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622

* Gereedschapstype - Tool type:

Paneelzaagblad / Main saw blade, Ritszaagblad / Scoring saw blade, DP-ritser / DP scorer, Postforming ritser / Postforming scorer

Referentietabel van zaagbladen voor opdeelzaagmachines

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	Paneelzaagblad	380	4,4	3,2	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Paneelzaagblad	380	4,8	3,5	60	72	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB38004X	F03FS07632
	Paneelzaagblad	380	4,8	3,5	60	84	ATB	15°	15°	2/14/100	LSB38005X	F03FS07807
	Ritszaagblad	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	Ritszaagblad	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	DP-ritser	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	DP-ritser	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
	DP-ritser	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	DP-ritser	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
	Postforming ritser	280	5,0	3,5	45	84	ATB	15°	15°		LI27M CA3	F03FS02736
HPL410	Paneelzaagblad	420	4,8	3,5	60	60	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB42001	F03FS04045
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	DP-ritser	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	DP-ritser	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
	Postforming ritser	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPL550	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°		LI25M47PE3	F03FS02719
	DP-ritser	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH4	F03FS09629
	DP-ritser	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH6	F03FS09630
	Postforming ritser	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPL570	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°		LI25M47PE3	F03FS02719
	DP-ritser	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH4	F03FS09629
	DP-ritser	200	4,7 - 5,5	3,5	45	36	FLAT	6°	14°		DLI25M47PEH6	F03FS09630
	Postforming ritser	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPP230, 250 (voor / before 06/2014)	Paneelzaagblad	300	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB30012X	F03FS09207
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
	Ritszaagblad	180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	DP-ritser	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	DP-ritser	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
SAWTEQ B-200	Paneelzaagblad	310	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB31001X	F03FS09949
	Ritszaagblad	200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
HPP130	Paneelzaagblad	300	4,4	3,2	60	60	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB30012X	F03FS09207
	DP-ritser	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	DP-ritser	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
	Ritszaagblad	180	4,3-5,5	3,2	45	36	CON	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
HPP42, 33	Paneelzaagblad	600	5,8	4,0	60	60	TCG	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	LSB60001X	F03FS09200
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°		LI25M57PE3	F03FS02728
HPP430, 510, 11	Paneelzaagblad	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS07391
	Ritszaagblad	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	DP-ritser	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	DP-ritser	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
	Postforming ritser	340	5,0	3,5	45	108	ATB	15°	15°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747
HPP61, 66	Paneelzaagblad	670	5,8	4,2	60	60	TCG	18°	13°	2/11/148 + 2/19/120	LSB67001	F03FS04214
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°		LI25M61PE3	F03FS02731

Referentietabel van zaagbladen voor opdeelzaagmachines

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Machinetype Machine type	Gereedschaptype * Tool type *	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	Tandtype Tooth type	α	β	NL NL	Code Code	SAP SAP
Homag												
CH 04	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°		LI25M43NE3	F03FS02664
	DP-ritser	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH4	F03FS09621
	DP-ritser	180	4,3 - 5,1	3,2	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M43NEH6	F03FS09622
	Postforming ritser	300	4,5	3,0	75	72	ATB	10°	15°		LI27M DE3	F03FS02744
CH 08/12	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°		LI25M43KE3	F03FS02651
CH 3	Paneelzaagblad	300	4,4	3,0	75	60	TCG	10°	15°		LSB30003	F03FS03916
	Ritszaagblad	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	ATB	0°	15°		LI25M43FE3	F03FS02645
CT 04/40	Paneelzaagblad	300	4,4	3,0	75	60	TCG	10°	15°		LSB30003	F03FS03916
	Ritszaagblad	150	4,3 - 5,6	3,2	45	36	ATB	8°	15°		LI25M43KE3	F03FS02651
CV's	Paneelzaagblad	300	4,4	3,0	75	60	TCG	10°	15°		LSB30003	F03FS03916
	Ritszaagblad	125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	ATB	0°	15°		LI25M43FE3	F03FS02645
Panhans												
693/SH 110	Paneelzaagblad	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	Paneelzaagblad	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	LI25M43OC3	F03FS02668
	Postforming ritser	250	4,6	3,0	30	48	ATB	15°	15°		LI27M BA3	F03FS02734
Euro 12 SF	Paneelzaagblad	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	Paneelzaagblad	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	Paneelzaagblad	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)	Paneelzaagblad	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
Euro10, 693/SH 70	Paneelzaagblad	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	Paneelzaagblad	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	Paneelzaagblad	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	Paneelzaagblad	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	Paneelzaagblad	300	4,4	3,0	30	60	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB30001X	F03FS07802
	Paneelzaagblad	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	Paneelzaagblad	350	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60	LSB35003X	F03FS07630
	Ritszaagblad	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
	Ritszaagblad	200	4,3 - 5,5	3,2	30	36	ATB	8°	15°		LI25M43PC3	F03FS02674
ATH	Paneelzaagblad	620	6,2	4,2	40	60	TCG	18°	13°	2/13/114 + 2/13/140	LSB62001	F03FS04212
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M61PA3	F03FS02730

* Gereedschaptype - Tool type:

Paneelzaagblad / Main saw blade, Ritszaagblad / Scoring saw blade, DP-ritser / DP scorer, Postforming ritser / Postforming scorer

Referentietabel van zaagbladen voor opdeelzaagmachines

Reference table of saw blades for panel sizing machines

Machinetype Machine type	Gereedschaptype * Tool type *	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	Tandtype Tooth type	α	β	NL NL	Code Code	SAP SAP
Schelling												
ASH (FSM)	Paneelzaagblad	720	6,4	4,4	40	60	TCG	18°	13°	2/14/114	LSB72001X	F03FS09204
	Ritszaagblad	220	6,3 - 7,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M63UA3	F03FS02732
FK10, FM10	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M61PA3	F03FS02730
FH4 (tot en met / till 06/2015)	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
Schelling FH4 (van / from 07/2015 tot en met / till 07/2017)	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FH4 (vanaf / starting from 07/2017)	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FH5	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FH5 (vanaf / starting from 07/2015)	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FH6, AH6, CH6 (tot en met / till 06/2015)	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FH6, AH6, CH6 (vanaf / starting from 07/2015)	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/9/62	LI25M47UA3	F03FS09266
	Ritszaagblad	200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
FH8, AH8, CH8	Paneelzaagblad	520	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52007X	F03FS09319
	Paneelzaagblad	520	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52008X	F03FS09319
	Ritszaagblad	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
	Ritszaagblad	220	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/9/62	LI25M47UA3	F03FS09266
	Ritszaagblad	200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
FK4 (tot en met / till 06/2015)	Paneelzaagblad	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	ATB	6°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FK4 (vanaf / starting from 07/2015)	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FK4 (vanaf / starting from 07/2017)	Paneelzaagblad	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	ATB	6°	15°	2/11/75+2/13/94	LI25M43RC3	F03FS07577
FK6, FP6, FM6	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
FK8, FM8	Paneelzaagblad	520	4,8	3,5	30	72	TCG	15°	15°	2/13/94	LSB52007X	F03FS09319
	Ritszaagblad	200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66	LI25M47PA3	F03FS02716
FL	Paneelzaagblad	480	4,4	3,2	30	72	TCG	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	LSB48007X	F03FS09914
	Ritszaagblad	200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	ATB	8°	15°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	LI25M43PA3	F03FS02670
SCM												
Prima 50	Paneelzaagblad	300	4,4	3,0	80	60	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	LSB30004X	F03FS09157
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
Prima 67	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Postforming ritser	280	4,65	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M47VL3	F03FS08014
Impact 105 C/D, Plus 105 C/D/P	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
Impact 85 K	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657

Referentietabel van zaagbladen voor opdeelzaagmachines

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
Impact 90	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Ritszaagblad	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	Postforming ritser	300	4,7	3,2	80	72	ATB	15°	15°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
Impact 110	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	3/6/84 + 3/7/66	LI25M43LG3	F03FS02657
	Ritszaagblad	200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	ATB	8°	15°	2/14/110	LI25M43PL3	F03FS02683
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH4	F03FS09627
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	80	36	FLAT	6°	14°	2/14/110	DLI25M43PLH6	F03FS09628
	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)	Paneelzaagblad	320	4,4	3,2	65	60	TCG	15°	15°	2/9/110	LSB32003X	F03FS09161
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Ritszaagblad	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Postforming ritser	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN2	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
EB 70 (L)	Paneelzaagblad	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	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Postforming ritser	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
EB 95, Sektor 470, SK470	Paneelzaagblad	355	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110 + 2/14/110	LSB35508X	F03FS08740
	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	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Postforming ritser	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN 250	Paneelzaagblad	350	4,4	3,2	65	72	TCG	15°	15°	2/9/110 + 2/14/110	LSB35013X	F03FS09659
	Ritszaagblad	200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
EB108, EB110, EB120	Paneelzaagblad	400	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	LSB40009X	F03FS07810
	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	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Postforming ritser	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737

* Gereedschapstype - Tool type:

Paneelzaagblad / Main saw blade, Ritszaagblad / Scoring saw blade, DP-ritser / DP scorer, Postforming ritser / Postforming scorer

Referentietabel van zaagbladen voor opdeelzaagmachines

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
EB/EBT 120, WN 125	Paneelzaagblad	430	4,4	3,2	80	72	TCG	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	LSB43009X	F03FS07909
	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	3,2	65	72	ATB	12°	15°	2/9/110	LI25M43RI3	F03FS02689
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Postforming ritser	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
EB100	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Ritszaagblad	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
	Postforming ritser	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN 600/132, WN 200	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	DP-ritser	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	DP-ritser	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
	Postforming ritser	300	4,95	3,0	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
WNA600/162	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	DP-ritser	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	DP-ritser	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
	Postforming ritser	300	4,95	3,0	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
WN 600/145, WN 512	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	DP-ritser	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	DP-ritser	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
	Postforming ritser	300	4,55	3,2	65	72	ATB	15°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
WN 610, WN 630 (PFS)	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Ritszaagblad	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
WN 630, WN 630 (PFS)	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Ritszaagblad	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
WN 650, WN 650 (PFS)	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43PI3	F03FS02681
	Ritszaagblad	300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M43RX3	F03FS07616
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH4	F03FS09625
	DP-ritser	200	4,3 - 5,1	3,2	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M43PIH6	F03FS09626
WN 710, WN 710 (PFS)	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Ritszaagblad	300	4,7 - 5,9	3,5	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47RX3	F03FS07744
	DP-ritser	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	DP-ritser	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632
WN 730, WN 730 (PFS)	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47PI3	F03FS02720
	Ritszaagblad	300	4,7 - 5,9	3,5	65	48	ATB	12°	15°	2/9/100 + 2/9/110	LI25M47RX3	F03FS07744
	DP-ritser	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH4	F03FS09631
	DP-ritser	200	4,7 - 5,5	3,5	65	36	FLAT	6°	14°	2/9/100 + 2/9/110	DLI25M47PIH6	F03FS09632

Referentietabel van zaagbladen voor opdeelzaagmachines

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 750, WN 750 (PFS)	Paneelzaagblad	470	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB47005X	F03FS09185
	Paneelzaagblad	520	4,8	3,5	70	72	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB52006X	F03FS09193
	Ritszaagblad	200	5,7 - 6,9	3,5	65	36	ATB	8°	15°	2/9/110	LI25M57PI3BS	F03FS08165
WN 830 WN 850	Paneelzaagblad	600	5,8	4,0	70	60	TCG	15°	15°	4/11/130	LSB60004	F03FS08924
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/9/110	LI25M57PI3BS	F03FS08165
Nanxing												
NZH3318 NPD380	Paneelzaagblad	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS07391
	Ritszaagblad	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	DP-ritser	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	DP-ritser	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
NPL330HG NP330H NP330HG	Paneelzaagblad	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS07391
	Ritszaagblad	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02715
	DP-ritser	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	DP-ritser	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
NPC330	Paneelzaagblad	380	4,4	3,2	60	72	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB38002X	F03FS07631
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°		LI25M43PE3	F03FS02676
NP380FG NP330FG NP330F	Paneelzaagblad	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS09272
	Paneelzaagblad	400	4,4	3,2	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40021X	F03FS09255
	Ritszaagblad	180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	ATB	8°	15°		LI25M47NE3	F03FS02664
	DP-ritser	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH4	F03FS09623
	DP-ritser	180	4,7 - 5,5	3,5	45	30	FLAT	6°	14°		DLI25M47NEH6	F03FS09624
NP280FG NP280F	Paneelzaagblad	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS09272
	Paneelzaagblad	400	4,4	3,2	60	84	TCG	15°	15°	2/14/100	LSB40021X	F03FS09255
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
MJB1327B	Paneelzaagblad	450	4,8	3,5	60	72	TCG	15°	15°	2/14/125	LSB45017X	F03FS09272
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
KDT												
KS226 , 232	Paneelzaagblad	355	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105	LSB35505X	F03FS07633
	Paneelzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°		LI25M43XN3	F03FS06373
KS-829P, 829CP	Paneelzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M43PF3	F03FS02679
KS-823P, 832CP	Paneelzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M43PF3	F03FS02679
KS-838CP	Paneelzaagblad	400	4,4	3,2	75	72	TCG	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	LSB40008X	F03FS07726
	Paneelzaagblad	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	ATB	8°	15°	2/7/80	LI25M43PF3	F03FS02679

*** Gereedschaptype - Tool type:**

Paneelzaagblad / Main saw blade, Ritszaagblad / Scoring saw blade, DP-ritser / DP scorer, 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: Trapezium-vlaktand met positieve spaanhoek. 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.

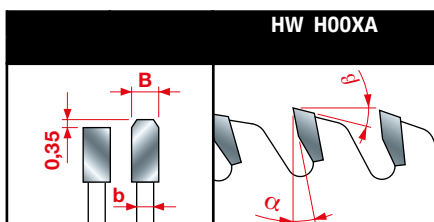
Materiaal: Spaanplaat of MDF gelamineerd met melamine of plastic materialen.

To size single or multiple panels.

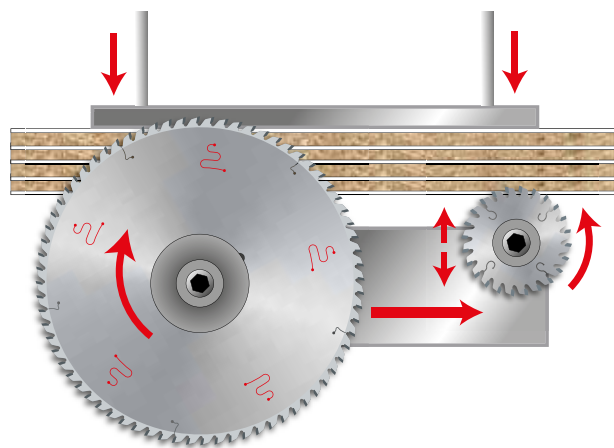
Machines: Horizontal panel sizing machines with scorer.

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.



Tandgeometrie - 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	F03FS07802
	300	4,4	3,0	65	60	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB30002X	F03FS09159
	300	4,4	3,0	80	60	15°	15°	4/9/100+2/14/110	SCM	LSB30004X	F03FS09157
	300	4,4	3,0	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, Verry	LSB30005X	F03FS07803
	300	4,4	3,0	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB30006X	F03FS09158
	300	4,4	3,0	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM	LSB30008X	F03FS07804
	300	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB30012X	F03FS09207
new	310	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB31001X	F03FS09949
	320	4,4	3,2	30	60	15°	15°			LSB32005X	F03FS09160
	320	4,4	3,2	65	60	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB32003X	F03FS09161
	320	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB32001X	F03FS07805
	320	4,4	3,2	75	72	15°	15°	3/13/95 + 3/7/100	Giben	LSB32002X	F03FS09162
	350	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35003X	F03FS07630
	350	4,4	3,2	50	72	15°	15°	4/13/80	Giben	LSB35006X	F03FS07709
	350	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB35004X	F03FS07636
new	350	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB35013X	F03FS09659
	350	4,4	3,2	75	72	15°	15°		Giben, Hansol Machine	LSB35008X	F03FS07634
	350	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB35005X	F03FS07635
	355	4,4	3,2	80	54	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35503X	F03FS09205
	355	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60	Panhans, SCM	LSB35504X	F03FS07674
	355	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/95 + 2/9/110	Selco	LSB35508X	F03FS08740
	355	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben, KDT, Hold	LSB35505X	F03FS07633
	355	4,4	3,2	75	72	15°	15°	3/7/100	Gabbiani	LSB35507X	F03FS07710
	355	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35506X	F03FS09163
new	360	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling	LSB36003X	F03FS09341
	360	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB36002X	F03FS07673
	380	4,4	3,2	80	48	15°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB38009X	F03FS09164
	380	4,4	3,2	60	60	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38001X	F03FS07806
	380	4,4	3,2	50	72	15°	15°	4/13/80	Giben	LSB38008X	F03FS09165
	380	4,4	3,2	60	72	15°	15°	2/14/100	Holzma	LSB38002X	F03FS07631
	380	4,4	3,2	65	72	15°	15°	2/9/110	Selco	LSB38014X	F03FS09166
	380	4,4	3,2	75	72	15°	15°	2/14/100	Holzma wp, Wonpoong	LSB38012X	F03FS07672
	380	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSB38010X	F03FS07808
	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

	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	β	NL NL	Machines Machines		Code Code	SAP SAP
	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
	390	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/14/110	Sigma		LSB39001X	F03FS09167
	400	4,4	3,2	30	48	15°	15°				LSB40001X	F03FS09168
	400	4,4	3,2	30	60	15°	15°	2/10/60			LSB40004X	F03FS09169
	400	4,4	3,2	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB40005X	F03FS09170
	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	60	72	15°	15°	2/11/85+ 2/14/100	Anthon		LSB40017X	F03FS09272
	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
	400	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani		LSB40012X	F03FS09173
new	400	4,4	3,2	60	84	15°	15°	2/14/100	Nanxing		LSB40021X	F03FS09255
	400	4,4	3,2	75	84	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	KDT,Giben		LSB40019X	F03FS08990
	400	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/14/125	Holzma		LSB40013X	F03FS07711
	420	4,4	3,2	50	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB42006X	F03FS09174
	420	4,4	3,2	80	72	15°	15°	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani		LSB42005X	F03FS09175
	420	4,8	3,5	60	84	15°	15°	2/14/100 + 2/14/125	Holzma		LSB42002X	F03FS09176
	430	4,4	3,2	30	72	15°	15°				LSB43007X	F03FS09177
	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
	430	4,4	3,2	75	96	15°	15°	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic		LSB43010X	F03FS09179
	430	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		LSB43013X	F03FS09180
	450	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/14/95	Mayer, Panhans, SCM		LSB45007X	F03FS09181
	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
	460	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB46001X	F03FS08922
	460	4,4	3,2	75	72	15°	15°	2/7/110	Giben		LSB46002X	F03FS07914
new	460	4,4	3,2	80	72	15°	15°	2/14/110 + 4/9/100	Gabbiani		LSB46003X	F03FS09950
	470	4,4	3,2	75	72	15°	15°	4/15/105	Giben, Hyundai Sangi		LSB47003X	F03FS09183
	470	4,4	3,2	75	96	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB47004X	F03FS09184
	470	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		LSB47005X	F03FS09185
	480	4,8	3,5	80	60	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB48003X	F03FS09186
new	480	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	Schelling		LSB48007X	F03FS09914
	480	4,8	3,5	30	72	15°	15°	2/10/60 + 2/13/94	Schelling		LSB48004X	F03FS09187
	480	4,8	3,5	80	72	15°	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco		LSB48001X	F03FS09188
	500	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115	Holzma		LSB50009X	F03FS09189
	500	4,8	3,5	75	60	15°	15°	4/15/105	Giben		LSB50010X	F03FS09190
	500	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115	Holzma		LSB50011X	F03FS09191
new	520	4,4	3,2	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB52008X	F03FS09602
new	520	4,8	3,5	30	72	15°	15°	2/13/94	Schelling		LSB52007X	F03FS09319
	520	4,8	3,5	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma		LSB52003X	F03FS09192
	520	4,8	3,5	70	72	15°	15°	4/11/130	Selco		LSB52006X	F03FS09193
new	530	4,8	3,5	72	75	15°	15°	2/7/110	Giben		LSB53004X	F03FS09651
	530	5,2	3,5	30	60	15°	15°		Schelling		LSB53001X	F03FS09194
	530	5,2	3,5	100	60	15°	15°	2/7/140			LSB53003X	F03FS09195
	550	5,0	3,5	40	72	15°	15°	2/13/122	Schelling		LSB55007X	F03FS09216
	550	5,2	3,5	60	60	15°	15°				LSB55002X	F03FS09196
	550	5,2	3,5	80	60	15°	15°	2/14/110	Gabbiani		LSB55006X	F03FS09197
new	550	5,2	3,5	90	60	15°	15°	4/10,5/140	Giben		LSB55008X	F03FS09970
	565	5,0	3,5	100	72	15°	15°		Giben		LSB56504X	F03FS09215
	565	5,2	3,5	100	60	15°	15°		Giben		LSB56502X	F03FS09198
	570	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma		LSB57001X	F03FS09199
	600	5,8	4,0	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33		LSB60001X	F03FS09200
	600	5,8	4,0	60	72	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33		LSB60002X	F03FS09201
	670	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/17/140 + 2/13/140	Schelling		LSB67003X	F03FS09202
	680	6,2	4,2	40	60	18°	13°	2/13/140 + 2/17/140 + 2/13/114	Schelling		LSB68001X	F03FS09203
	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: Trapezium-vlaktand met positieve spaanhoek.

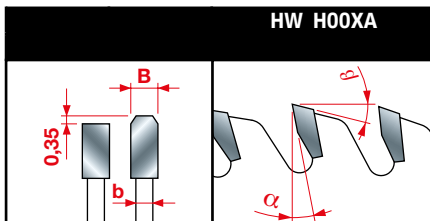
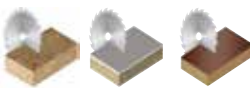
Materiaal: Spaanplaat of MDF met melamine, laminaat of plastic materialen.

To size single or multiple panels.

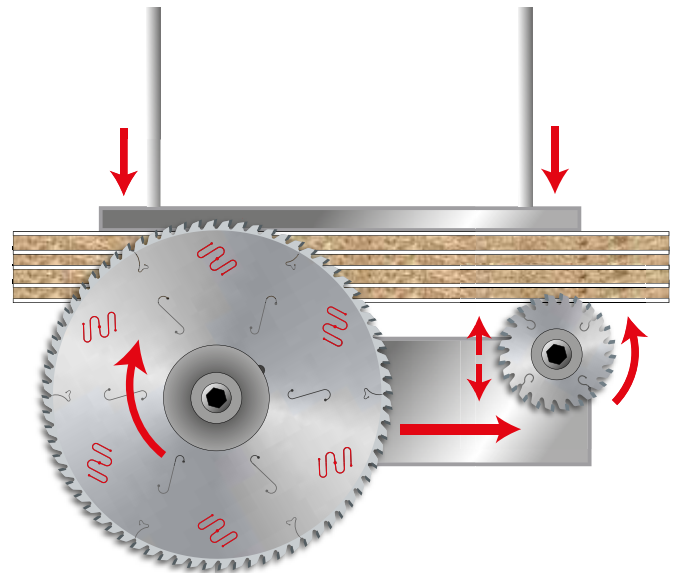
Machines: Horizontal panel sizing machines with scorer.

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

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



Tandgeometrie - Tooth features



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	β	NL NL	Machines Machines	Code Code	SAP SAP
250	4,2	3,0	55	48	15°	15°		SCM - Techmatic	LSB25001	F03FS06974
250	4,2	3,0	30	60	15°	15°		SCM - Techmatic, Verry	LSB25003	F03FS07367
250	4,2	3,0	50	60	15°	15°	-	Usikraft	LSB25005	F03FS08159
250	4,2	3,0	55	60	15°	15°		Baldan, SCM - Techmatic	LSB25002	F03FS07366
250	4,4	3,0	30	80	15°	15°	2/9/46,4 + 2/10/60		LSB25004	F03FS07372
270	4,2	3,0	55	60	15°	15°		SCM - Techmatic	LSB27001	F03FS08037
280	4,4	3,2	55	60	10°	15°	2/10/70	Baldan	LSB28001	F03FS08161
290	4,2	3,0	55	60	15°	15°	-	SCM - Techmatic	LSB29001	F03FS08038
300	4,4	3,0	30	60	10°	15°	2/10/60	Panhans	LSB30001	F03FS03912
300	4,4	3,0	75	60	10°	15°		Homag	LSB30003	F03FS03916
300	4,4	3,0	80	60	10°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM	LSB30004	F03FS03918
300	4,4	3,0	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans, Verry	LSB30005	F03FS03920
300	4,4	3,0	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB30006	F03FS03922
300	4,4	3,0	75	72	10°	15°		Holzma	LSB30007	F03FS03924
300	4,4	3,0	80	72	10°	15°	4/9/100 + 2/14/110	SCM	LSB30008	F03FS03926
300	4,4	3,0	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB30002	F03FS03914
300	4,4	3,2	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB30011	F03FS07743
305	4,4	3,0	30	60	10°	15°	2/10/60	Mayer, Panhans, SCM	LSB30501	F03FS03930
320	4,4	3,2	30	60	10°	15°			LSB32005	F03FS06570
320	4,4	3,2	50	60	10°	15°	3/15/80 + 3/13/95	Giben	LSB32004	F03FS06569
320	4,4	3,2	65	60	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB32003	F03FS06027
320	4,4	3,2	65	72	10°	15°	2/9/110	Selco	LSB32001	F03FS03931
320	4,4	3,2	75	72	10°	15°	3/13/95 + 3/7/100	Giben	LSB32002	F03FS03933
320	4,4	3,2	80	60	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110		LSB32006	F03FS07907
350	4,4	3,2	30	54	10°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35001	F03FS03935
350	4,4	3,2	60	54	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB35002	F03FS03938
350	4,4	3,2	30	72	10°	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35003	F03FS03941
350	4,4	3,2	50	72	10°	15°	4/13/80	Giben	LSB35006	F03FS03950
350	4,4	3,2	60	72	10°	15°	2/14/100	Holzma	LSB35004	F03FS03944
350	4,4	3,2	75	72	10°	15°		Giben	LSB35008	F03FS03954
350	4,4	3,2	80	72	10°	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35005	F03FS03947

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	β	NL NL	Machines Machines	Code Code	SAP SAP
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°	2/14/125	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
450	4,4	3,2	30	60	15°	15°	02/10/60	Mayer, Panhans, SCM	LSB45004	F03FS04083

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	β	NL NL	Machines Machines		Code Code	SAP SAP
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
520	4,8	3,5	60	60	15°	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma		LSB52002	F03FS04168
520	4,8	3,5	30	72	18°	13°	2/13/94	Schelling		LSB52007	F03FS07878
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
new 600	5,8	4,0	75	60	15°	15°	4/6.5/130 + 4/11/130	Selco		LSB60006	F03FS09107
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 trapeziumtand met positieve spaanhoek. Perfect voor het snijden met hoge toevoersnelheden om de productiecapaciteit te verhogen. Door de nauwkeurige snijrand en onberispelijke afwerking is geen extra bewerking nodig voor kantenomlijmingen. Het assortiment 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 anti-vibratiesleuven 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.

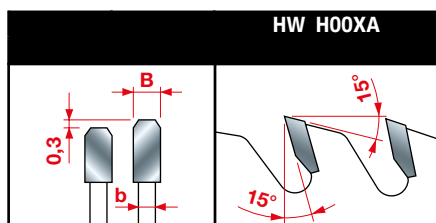
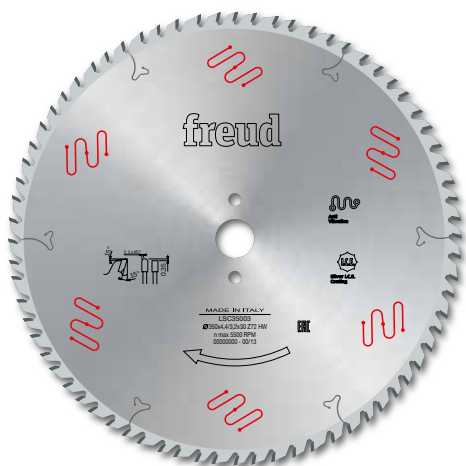
Materiaal: Spaanplaat of gelamineerde houtcomposietmaterialen.

To size single or multiple panels.

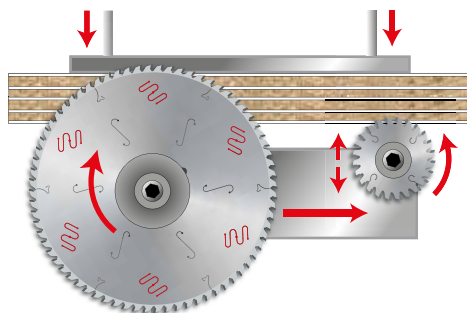
Machines: Horizontal panel sizing machines with scorer.

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.



Tandgeometrie - Tooth features



* Specifieke lasermarkering

* Dedicated laser marking

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Machines Machines	Code Code	SAP SAP
300	4,4	3,0	30	60	2/10/60	Panhans	LSC30001	F03FS06322
300	4,4	3,0	65	60	2/9/110	Selco	LSC30002	F03FS06325
300	4,4	3,0	75	60		Holzma	LSC30003	F03FS06326
300	4,4	3,0	80	60	2/14/110 + 4/9/100	SCM	LSC30004	F03FS06327
320	4,4	3,2	50	60	3/15/80 + 3/13/95	Giben	LSC32004	F03FS06328
320	4,4	3,2	65	60	2/9/110	Selco	LSC32003	F03FS06329
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Panhans-Scheer	LSC35003	F03FS06305
350	4,4	3,2	50	72	4/13/80	Giben	LSC35006	F03FS06309
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma	LSC35004	F03FS06310
350	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSC35005	F03FS06311
355	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Panhans-SCM	LSC35504	F03FS06306
355	4,4	3,2	65	72	2/9/110		LSC35508BS*	F03FS07869
355	4,4	3,2	75	72		Giben	LSC35505	F03FS06307
360	4,4	3,2	65	72	2/9/110	Selco	LSC36002	F03FS06308
370	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Schelling	LSC37001	F03FS06312
380	4,4	3,2	50	72	4/13/80	Giben	LSC38008	F03FS06343
380	4,4	3,2	60	72	2/14/100	Holzma	LSC38002	F03FS06313
380	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSC38010	F03FS06314
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100	Holzma	LSC38004	F03FS06332
400	4,4	3,2	30	72	2/10/60	Scheer	LSC40007	F03FS06315
400	4,4	3,2	65	72	2/9/110		LSC40016BS*	F03FS07870
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	Giben	LSC40008	F03FS06317
400	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/9/130	Selco	LSC40009	F03FS06319
400	4,4	3,2	80	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	LSC40012	F03FS06320
430	4,4	3,2	75	72	4/15/105	Giben	LSC43008	F03FS06316
430	4,4	3,2	80	72	2/9/130 + 4/19/120 + 2/14/110	Selco-Gabbiani	LSC43009	F03FS06321
450	4,4	3,2	60	72	2/14/125	Holzma	LSC45008	F03FS06318
450	4,8	3,5	60	72	2/14/125	Holzma	LSC45017	F03FS06323
450	4,8	3,5	80	72	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSC45018	F03FS06324
520	4,8	3,5	30	72	2/13/94		LSC52007	F03FS07879

LI25M

HW - Conische ritszaagbladen HW - Conical scoring saw blades

Voor het ritsen 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: Wisseltand van 6° met positieve fasehoek.

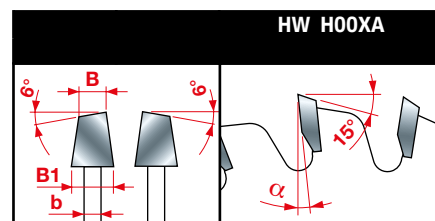
Materiaal: Bilaminaat spaanplaat of MDF.

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.

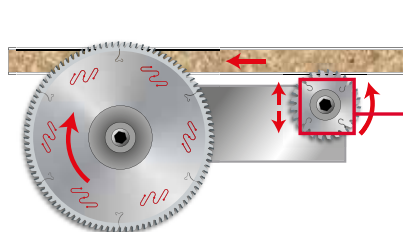


Tandgeometrie - Tooth features

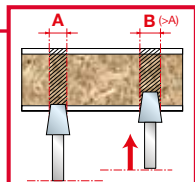
- * Specifieke lasermarkering
- * Dedicated laser marking

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	F03FS02606
80	3,1 - 4,3	2,2	22	12	0°			LI25M31AB3	F03FS02608
100	3,1 - 4,3	2,5	20	20	0°			LI25M31BC3	F03FS06099
100	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°		Schelling	LI25M31BA3	F03FS02610
100	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31BB3	F03FS02612
110	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31CA3	F03FS02614
110	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31CB3	F03FS02615
115	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31DA3	F03FS02616
115	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31DB3	F03FS02618
115	4,1 - 5,2	2,8	45	24	0°		SCM	LI25M41DE3	F03FS08039
120	2,8 - 4,0	2,2	20	24	0°		Schelling	LI25M28EA3	F03FS02604
120	2,8 - 4,0	2,2	22	24	0°			LI25M28EB3	F03FS02605
120	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31EA3	F03FS02620
120	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31EB3	F03FS02622
120	3,1 - 4,3	2,5	20	24	0°			LI25M31EC3	F03FS05978
120	3,4 - 4,6	2,2	20	24	0°		SCM	LI25M34EA3	F03FS02632
125	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°		Panhans-Schelling	LI25M31FA3	F03FS02623
125	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°		Martin	LI25M31FB3	F03FS02625
125	3,1 - 4,3	2,5	20	24	0°		Panhans-Schelling	LI25M31FC3	F03FS05932
125	3,4 - 4,6	2,2	20	24	0°			LI25M34FA3	F03FS02634
125	3,4 - 4,6	2,2	45	24	0°			LI25M34FE3	F03FS02636
125	4,3 - 5,5	3,2	20	24	0°		Panhans - Gabbiani	LI25M43FA3	F03FS02643
125	4,3 - 5,5	3,2	45	24	0°		Giben - Homag	LI25M43FE3	F03FS02645
125	4,5 - 5,7	3,0	20	24	0°			LI25M45FA3	F03FS02697
125	4,5 - 5,7	3,0	45	24	0°		Giben - Homag	LI25M45FE3	F03FS02699
140	3,1 - 4,3	2,2	16	28	8°	1/6/33	Scheer	LI25M31HM3	F03FS02627
140	3,4 - 4,7	3,0	45	24	8°			LI25M34HE3	F03FS02638
140	4,3 - 5,5	3,2	45	28	8°		Euromac	LI25M43HE3	F03FS02647
140	4,5 - 5,7	3,0	45	24	8°			LI25M45HE3	F03FS02701
145	4,3 - 5,5	3,2	45	30	8°		Hansol Machine	LI25M43WE3	F03FS08015
150	3,1 - 4,3	2,2	30	36	8°		SCM	LI25M31KC3	F03FS02628
150	3,4 - 4,7	2,2	30	36	8°		SCM	LI25M34KC3	F03FS02639
150	4,3 - 5,6	3,2	30	36	8°		SCM, Verry	LI25M43KC3	F03FS02649
150	4,3 - 5,6	3,2	45	36	8°		SCM, Holzma, Homag, Haisung Woodworking Machinery	LI25M43KE3	F03FS02651
150	4,5 - 5,8	3,0	30	36	8°		SCM	LI25M45KC3	F03FS02702
150	4,5 - 5,8	3,0	45	36	8°		SCM	LI25M45KE3	F03FS02704
160	3,1 - 4,3	2,2	20	36	8°		Langzauner	LI25M31LA3	F03FS02630
160	3,4 - 4,6	2,2	25,4	36	8°			LI25M34LR3	F03FS02641
160	4,3 - 5,5	3,2	25,4	36	8°			LI25M43LR3	F03FS02660
160	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°		Langzauner	LI25M43LC3	F03FS02653
160	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°	3/11/70	Giben	LI25M43LE3	F03FS02655
160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	8°	3/6/84 + 3/7/66	Gabbiani - SCM	LI25M43LG3	F03FS02657

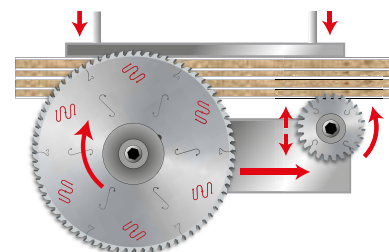
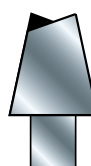
D mm	B - B1 mm	b mm	d mm	Z	α	NL NL	Machines Machines	Code Code	SAP SAP
160	4,3 - 5,5	3,2	60	36	8°	3/7/80		LI25M43LH3	F03FS02659
160	4,5 - 5,7	3,0	45	36	8°	3/11/70	Giben	LI25M45LE3	F03FS02706
160	4,5 - 5,7	3,0	55	36	8°	3/7/66 + 3/9/72	Gabbiani	LI25M45LG3	F03FS02708
175	4,3 - 5,5	3,2	75	36	8°		Wonpoong	LI25M43WT3	F03FS07816
180	3,1 - 4,3	2,2	16	42	8°	1/6/33	Scheer	LI25M31NM3	F03FS02631
180	3,4 - 4,6	2,2	25,4	36	8°			LI25M34NR3	F03FS02642
180	4,3 - 5,5	3,2	20	28	8°		Schelling - Anthon	LI25M43NA3	F03FS02661
180	4,3 - 5,5	3,2	30	28	8°	2/7/42 + 2/10/60	Panhans - Holzer	LI25M43NC3	F03FS02663
180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	8°		Schelling - Anthon	LI25M43XA3	F03FS06372
180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	2/7/42 + 2/10/60	Holzher, Nanxing, KDT	LI25M43XN3	F03FS06373
180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°		Holzma	LI25M43NE3	F03FS02664
180	4,3 - 5,5	3,2	50	36	8°	3/13/80	Giben	LI25M43NF3	F03FS02666
180	4,5 - 5,7	3,0	20	36	8°		Schelling - Anthon	LI25M45NA3	F03FS02710
180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	8°		Holzma	LI25M47NE3	F03FS02715
180	5,1 - 6,3	3,5	55	36	8°	3/7/66	Gabbiani	LI25M51NG3	F03FS02724
180	5,7 - 6,9	4,0	20	36	8°		Anthon - Holzma	LI25M57NA3	F03FS02727
200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	8°	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	Schelling	LI25M43PA3	F03FS02670
200	4,3 - 5,5	3,2	22	36	8°			LI25M43PB3	F03FS02673
200	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	2/9/60 + 2/10/60	Scheer	LI25M43PC3	F03FS02674
200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°		Holzma, Hyundai Sangi	LI25M43PE3	F03FS02676
200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	8°	2/7/80 + 3/13/80	Giben, KDT	LI25M43PF3	F03FS02679
200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	8°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M43PI3	F03FS02681
200	4,3 - 5,5	3,2	80	36	8°	2/14/110	Gabbiani	LI25M43PL3	F03FS02683
200	4,3 - 5,5	3,2	75	36	8°		Hyundai Sangi	LI25M43PT3	F03FS07755
200	4,5 - 5,7	3,0	22	36	8°			LI25M45PB3	F03FS02712
200	4,5 - 5,7	3,0	65	36	8°	2/8,5/110	Selco	LI25M45PI3	F03FS02714
200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	8°	2/11/66		LI25M47PA3	F03FS02716
200	4,7 - 5,9	3,5	22	36	8°			LI25M47PB3	F03FS02717
200	4,7 - 5,9	3,5	30	36	8°	2/9/60	Scheer	LI25M47PC3	F03FS02718
200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	8°		Holzma	LI25M47PE3	F03FS02719
200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	8°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M47PI3	F03FS02720
200	5,4 - 6,6	3,8	20	36	8°			LI25M54PA3	F03FS02726
200	5,7 - 6,9	4,0	45	36	8°		Holzma	LI25M57PE3	F03FS02728
200	5,7 - 6,9	3,5	65	36	8°	2/9/110		LI25M57PI3BS*	F03FS08165
200	6,1 - 7,3	4,2	20	36	8°	2/11/66	Schelling, Scheer	LI25M61PA3	F03FS02730
215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	8°	2/7/80 + 3/15/80	Giben	LI25M43QF3	F03FS02685
215	4,5 - 5,7	3,2	50	42	8°	3/15/80	Giben	LI25M45PF3	F03FS02713
220	6,3 - 7,5	4,4	20	36	8°	2/11/66	Schelling	LI25M63UA3	F03FS02732
250	3,1 - 4,3	2,2	30	54	8°			LI25M310C3	F03FS07595
250	4,3 - 5,5	3,2	50	48	8°	3/13/80	Giben	LI25M430F3	F03FS02669
250	4,3 - 5,5	3,2	30	48	8°	2/10/60		LI25M430C3	F03FS02668
280	4,3 - 5,5	3,2	30	48	6°	2/10/60	Panhans	LI25M43VC3	F03FS07419
300	4,3 - 5,5	3,0	65	48	6°	2/9/100 + 2/9/110	Selco	LI25M43RX3	F03FS07616
300	4,3 - 5,5	3,2	30	48	6°	2/11/75+2/13/94	Schelling	LI25M43RC3	F03FS07577
300	4,3 - 5,5	3,5	50	48	12°	3/15/80	Giben	LI25M43RM3	F03FS02693
300	4,3 - 5,5	3,2	65	72	12°	2/9/110+2/9/100	Selco	LI25M43RI3	F03FS02689
300	4,3 - 5,5	3,2	80	72	12°	2/14/110		LI25M43RL3	F03FS02691
300	4,7 - 5,9	3,5	65	48	6°	2/9/110	Selco	LI25M47RX3	F03FS07744
320	4,3 - 5,5	3,0	45	48	12°			LI25M43SE3	F03FS02696
320	4,3 - 5,5	3,2	45	48	12°			LI25M43SA3	F03FS02695
340	4,7 - 5,9	3,5	45	72	12°	3/14/65	Holzma	LI25M47TE3	F03FS02722



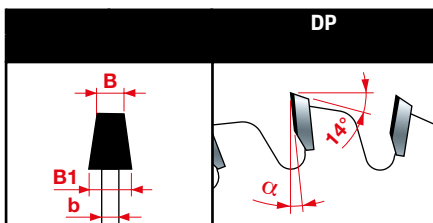
A = Minimale zaagsnede van het ritszaagblad.
B = Maximale zaagsnede van het ritszaagblad.
A = Minimum kerf of the scorer saw blade.
B = Maximum kerf of the scorer saw blade.



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.



DLI25M **new**



Tandgeometrie - Tooth features

DP - Conische PCD diamantgroefzaagbladen DP - Polycrystalline Diamond conical scoring saw blades

Voor het ritsen van de coating op panelen met laminaat aan beide zijden - veel langere levensduur.

Machines: horizontale platenzaagmachines die een verticale verstelling van de ritser ten opzichte van de zaagsnede van het platenverdeelzaagblad mogelijk maken.

Kenmerken: Vlakland van PCD diamant met positieve spaanhoek.

Materiaal: spaanplaat of MDF met laminaat aan beide zijden.

To score the coating on bilaminated panels - extreme longer lifetime.

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

Features: Polycrystalline Diamond flat tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.

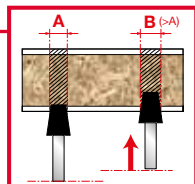
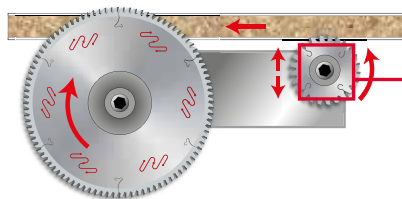
DP - Conische PCD diamantgroefzaagbladen H4 DP - Polycrystalline Diamond conical scoring saw blades H4

	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	α	Machines Machines	Code Code	SAP SAP
new	120	2,8-3,6	2,2	20	24	6°	Schelling	DLI25M28EAH4	F03FS09613
new	120	2,8-3,6	2,2	22	24	6°		DLI25M28EBH4	F03FS09615
new	120	3,1-3,9	2,2	20	24	6°		DLI25M31EAH4	F03FS09617
new	125	3,1-3,9	2,2	20	24	6°	Panhans-Schelling	DLI25M31FAH4	F03FS09619
new	180	4,3-5,1	3,2	45	30	6°	Holzma	DLI25M43NEH4	F03FS09621
new	180	4,7-5,5	3,5	45	30	6°	Holzma	DLI25M47NEH4	F03FS09623
new	200	4,3-5,1	3,2	65	36	6°	Selco	DLI25M43PIH4	F03FS09625
new	200	4,3-5,1	3,2	80	36	6°	Gabbiani	DLI25M43PLH4	F03FS09627
new	200	4,7-5,5	3,5	45	36	6°	Holzma	DLI25M47PEH4	F03FS09629
new	200	4,7-5,5	3,5	65	36	6°	Selco	DLI25M47PIH4	F03FS09631
new	215	4,3-5,1	3,2	50	42	6°	Giben	DLI25M43QFH4	F03FS09633

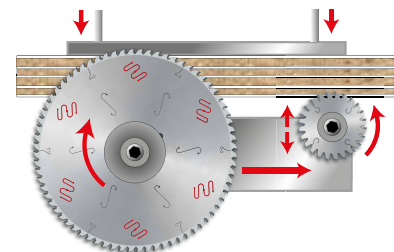
DP - Conische PCD diamantgroefzaagbladen H6 DP - Polycrystalline Diamond conical scoring saw blades H6

	D mm	B-B1 mm	b mm	d mm	Z	α	Machines Machines	Code Code	SAP SAP
new	120	2,8-3,6	2,2	20	24	6°	Schelling	DLI25M28EAH6	F03FS09614
new	120	2,8-3,6	2,2	22	24	6°		DLI25M28EBH6	F03FS09616
new	120	3,1-3,9	2,2	20	24	6°		DLI25M31EAH6	F03FS09618
new	125	3,1-3,9	2,2	20	24	6°	Panhans-Schelling	DLI25M31FAH6	F03FS09620
new	180	4,3-5,1	3,2	45	30	6°	Holzma	DLI25M43NEH6	F03FS09622
new	180	4,7-5,5	3,5	45	30	6°	Holzma	DLI25M47NEH6	F03FS09624
new	200	4,3-5,1	3,2	65	36	6°	Selco	DLI25M43PIH6	F03FS09626
new	200	4,3-5,1	3,2	80	36	6°	Gabbiani	DLI25M43PLH6	F03FS09628
new	200	4,7-5,5	3,5	45	36	6°	Holzma	DLI25M47PEH6	F03FS09630
new	200	4,7-5,5	3,5	65	36	6°	Selco	DLI25M47PIH6	F03FS09632
new	215	4,3-5,1	3,2	50	42	6°	Giben	DLI25M43QFH6	F03FS09634

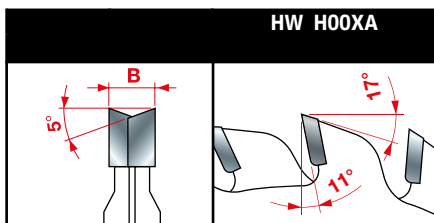
A = Minimale zaagsnede van het ritssaagblad.
B = Maximale zaagsnede van het ritssaagblad.
A = Minimum kerf of the scorer saw blade.
B = Maximum kerf of the scorer saw blade.



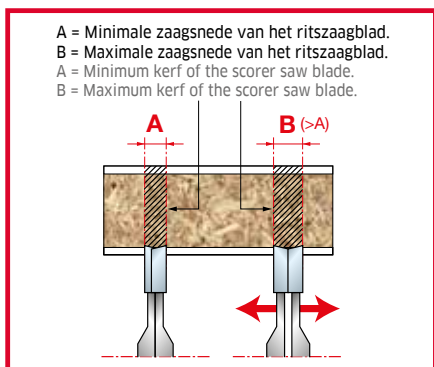
Voor elke verplaatsing in de hoogte van 1 mm wordt de snede 0,2 mm breder voor H4 en 0,15 mm breder voor H6.
For each 1 mm height displacement the cut becomes 0,2 mm wider for H4 and 0,15 mm wider for H6.



LI16M



Tandgeometrie - Tooth features



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: Wisseltand van 5° met positieve fasehoek.

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.

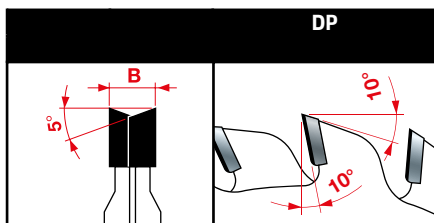
Material: Bilaminated chipboard or MDF.

D mm	B mm	d mm	Z	Machines Machines	Code Code	SAP SAP
80	2,8-3,6	20	10+10	Robland	LI16M HA3	F03FS02502
80	2,8-3,6	20	12+12	Felder	LI16M GA3	F03FS02501
100	2,8-3,6	20	12+12	Schelling - Panhans - Martin	LI16M BA3	F03FS02491
100	2,8-3,6	22	12+12	Altendorf - Striebig - Panhans	LI16M BB3	F03FS02493
100	2,8-3,6	25,4	12+12	Baldan	LI16M BR3	F03FS07433
105	2,8-3,6	20	10+10		LI16M CA3	F03FS02495
120	2,8-3,6	20	12+12	Holzher - SCM	LI16M AA3	F03FS02485
120	2,8-3,6	22	12+12	Altendorf - Martin - Mrozek	LI16M AB3	F03FS02488
120	2,8-3,6	50	12+12	Altendorf - Griggio	LI16M PF3*	F03FS02512
120	2,8-3,6	50	12+12	Felder	LI16M RF3*	F03FS06512
120	4,0-5,0	50	12+12		LI16M IF3*	F03FS02504
125	2,8-3,6	20	12+12	Paoloni	LI16M FA3	F03FS02500
125	2,8-3,6	20	14+14		LI16M EA3	F03FS02498
125	2,8-3,6	22	14+14		LI16M EB3	F03FS02499
125	4,0-4,7	20	20+20	SCM	LI16M DA3	F03FS02496
125	4,0-5,0	45	12+12	Giben - Mayer	LI16M KE3	F03FS02506
200	4,0-5,2	50	28+28	Giben	LI16M OF3	F03FS02511

* Dikteverstelling geregeld door de machines, geen ruimers vereist.

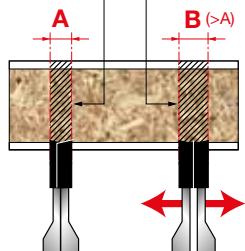
* Thickness adjustment controlled by the machines, no spacers required.

DLI16M new



Tandgeometrie - Tooth features

A = Minimale zaagsnede van het ritszaagblad.
B = Maximale zaagsnede van het ritszaagblad.
A = Minimum kerf of the scorer saw blade.
B = Maximum kerf of the scorer saw blade.



DP - verstelbare PCD diamantgroefzaagbladen

DP - Polycrystalline Diamond adjustable scoring saw blades

Voor het ritsen van de coating op panelen met laminaat aan beide zijden - veel langere levensduur.

Machines: horizontale platenzaagmachines die geen verstelling van de ritsdiepte toelaten. Max. ritsdiepte 2 mm.

Kenmerken: PCD diamant wisseltand 5° met positieve fasehoek.

Materiaal: spaanplaat of MDF met laminaat aan beide zijden.

To score the coating on bilaminated panels - extreme longer lifetime.

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

Features: Polycrystalline Diamond ATB tooth 5° with positive cutting angle.

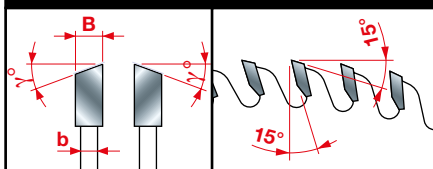
Material: Bilaminated chipboard or MDF.

	D mm	B mm	d mm	Z	Machines Machines	Code Code	SAP SAP
new	100	2,8-3,6	20	12 + 12	Schelling-Panhans-Martin	DLI16MBAH6	F03FS09635
new	120	2,8-3,6	20	12 + 12	Holzer - SCM	DLI16MAAH6	F03FS09636
new	120	2,8-3,6	22	12 + 12	Altendorf - Martin - Mrozek	DLI16MABH6	F03FS09637

LI27M



HW H00XA

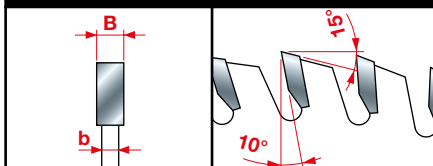


Tandgeometrie - Tooth features

LI20M



HW H00K



Tandgeometrie - Tooth features

HW - Ritser voor postform

HW - Postforming scoring saw blades

Voor het ritsen op bi-laminaat panelen.

Machines: Horizontale platenzaagmachines.

Kenmerken: Wisseltand met positieve fasehoek.

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 mm	B mm	b mm	d mm	Z	γ	NL NL	Code Code	SAP SAP
200	4,7	3,5	80	42	10°	2/14/110	LI27M FA3	F03FS02749
220	3,4	2,2	30	48	10°		LI27M AA3	F03FS02733
250	4,6	3,0	30	48	10°		LI27M BA3	F03FS02734
280	4,65	3,2	80	72	15°	2/14/110	LI27M47VL3	F03FS08014
280	5,0	3,5	45	84	30°		LI27M CA3	F03FS02736
300	4,48	3,0	75	72	10°		LI27M DE3	F03FS02744
300	4,55	3,0	30	72	10°		LI27M DF3	F03FS02745
300	4,55	3,2	65	72	10°	2/9/100+2/9/110	LI27M DA3	F03FS02737
300	4,55	3,2	50	72	10°	3/15/80	LI27M DD3	F03FS02743
300	4,7	3,2	80	72	10°	2/14/110	LI27M DC3	F03FS02741
300	4,95	3,0	65	72	10°	2/9/100+2/9/110	LI27M DB3	F03FS02739
340	5,0	3,5	45	48	30°	3/14/65	LI27M EA3	F03FS02746
340	5,0	3,5	45	108	30°	3/14/65	LI27M EB3	F03FS02747

HW - Ritszaagbladen met vlakland

HW - Flat tooth scoring saw blades

Voor het ritsen van bilaminaat panelen met laminaat of melamine.

Machines: Horizontale platenzaagmachines.

Kenmerken: Vlakland met positieve spaanhoek.

Materiaal: Bilaminaat spaanplaat of MDF.

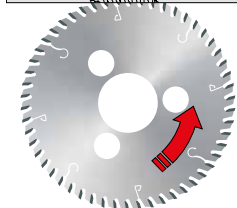
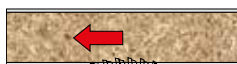
To score bilaminated panels with plastic coating.

Machines: Horizontal panel sizing machines.

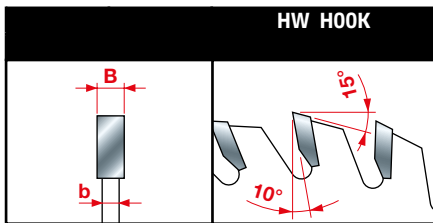
Features: Flat tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
180	3,2	2,2	50	54	3/22/80	LI20M BB3	F03FS02579



LI17M

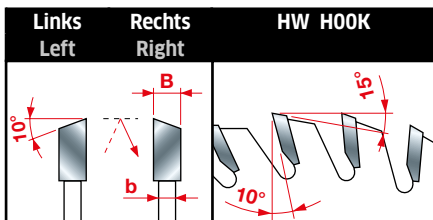


Tandgeometrie - Tooth features

LI22MD - LI22MS

Rechts
Right

Links
Left



Tandgeometrie - Tooth features

HW - Ritser met vlaktand

HW - Flat tooth scoring saw blades

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

Machines: SCM horizontale platenzaagmachines.

Kenmerken: Vlaktand met positieve spaanhoek.

Materiaal: Bilaminaat spaanplaat of MDF.

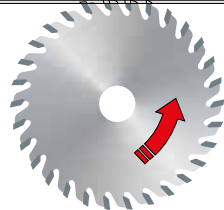
To score the coating on bilaminated panels.

Machines: SCM Horizontal panel sizing machines.

Features: Flat tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.

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



HW - Ritser met spitse tand

HW - Inclined tooth scoring saw blades

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

Machines: Horizontale platenzaagmachines.

Kenmerken: Spitse tand met positieve fasehoek.

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.

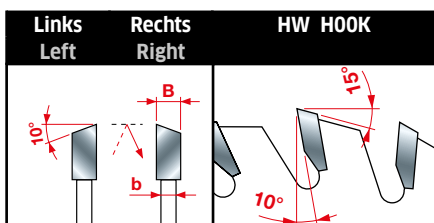
Material: Bilaminated chipboard or MDF.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP	Code Code	SAP SAP
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

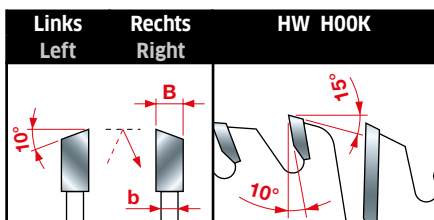


Tandgeometrie - Tooth features

LI14MD - LI14MS

Rechts
Right

Links
Left



Tandgeometrie - Tooth features

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

Voor het ritsen van bilaminaat panelen met delicate laminaten.

Machines: Platenzaagmachines, tweezijdige pennenbanken, kantenlijmmachines.

Kenmerken: Spitse tand met positieve fasehoek.

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 Code	SAP SAP	Code Code	SAP 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: Spitse vertanding met 4 extra grote tanden met positieve fasehoek.

Materiaal: Bi-laminaat spaanplaat of MDF.

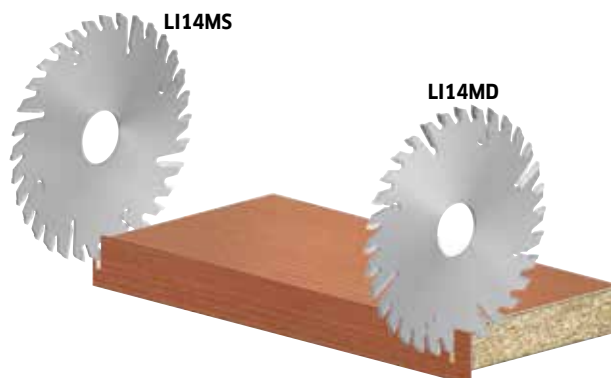
For cutting and boarding panels with banded edges.

Machines: Edge banders.

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

Material: Bilaminated chipboard or MDF.

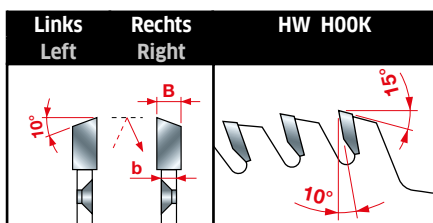
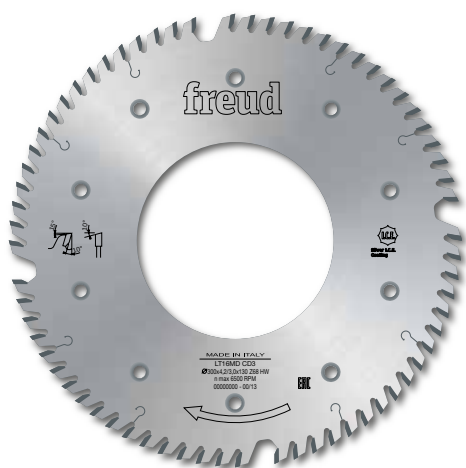
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP	Code Code	SAP SAP
						Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
140	3,2	2,2	30	28+4		LI14MD CA3	F03FS02481	LI14MS CA3	F03FS02483



LT16MD - LT16MS

Rechts
Right

Links
Left

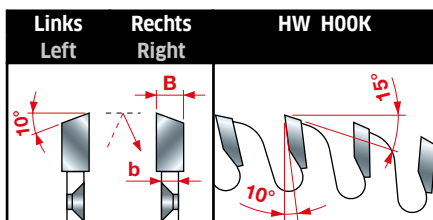


Tandgeometrie - Tooth features

LT12MD - LT12MS

Rechts
Right

Links
Left



Tandgeometrie - 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 spitse tand met positieve fasehoek.

Materiaal: Bi-laminaat panelen.

Saw blades suitable for squaring and trimming panels.

Machines: Single-side or double-end tenoners and squaring edgebanding 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 spitse tand met positieve fasehoek.

Materiaal: Bi-laminaat panelen.

Saw blades suitable for squaring and trimming panels.

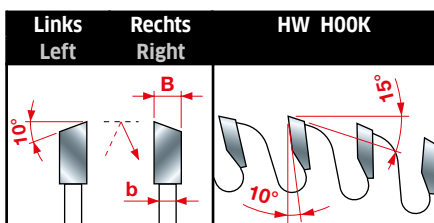
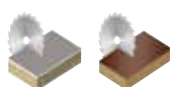
Machines: Single-side or double-end tenoners and squaring edgebanding machines.

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

Material: Bilaminated panels.

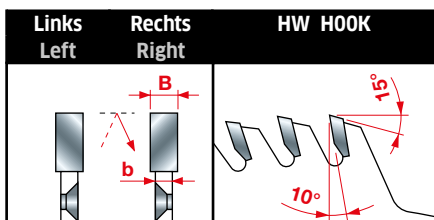
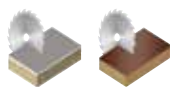
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP	Code Code	SAP SAP
						Rechts - Right	Rechts - Right	Links - Left	Links - Left
250	4,2	3,0	130	60	4/8,5/185	LT12MD BB3	F03FS04372	LT12MS BB3	F03FS07063

Links
Left



Tandgeometrie - Tooth features

Links Left



Tandgeometrie - Tooth features

HW - Saw blades for hogging units (customized)

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
200	4,2	3,0	30	48	*	LT14MD AA3	F03FS04378	LT14MS AA3	F03FS04389
250	4,2	3,0	30	60	*	LT14MD BA3	F03FS04380	LT14MS BA3	F03FS04391
250	4,2	3,0	130	60	*	LT14MD BB3	F03FS04382	LT14MS BB3	F03FS04393
255	4,2	3,0	80	60	*	LT14MD FA3	F03FS04387	LT14MS FA3	F03FS04398
350	4,2	3,0	30	84	*	LT14MD DA3	F03FS04386	LT14MS DA3	F03FS04397

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

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

HW - Saw blades for freud hogging units

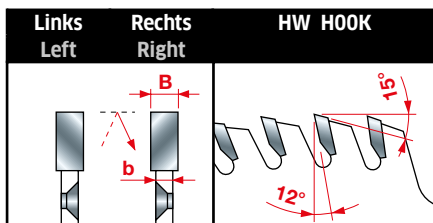
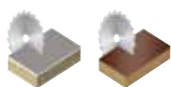
Material: Bilaminated panels.

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	72	10/8,5/170	LT18MD BB3	F03FS04415	LT18MS BB3	F03FS04417

LT20MD - LT20MS

Rechts
Right

Links
Left



Tandgeometrie - 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: Vlak tand met positieve spaanhoek.

Materiaal: Bi-laminaat panelen.

Saw blades suitable for squaring and trimming panels.

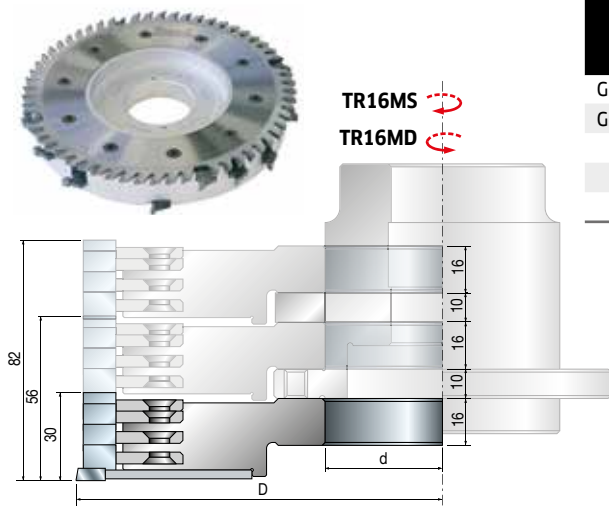
Machines: Single-side or double-end tenoners and squaring edgbanding machines.

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	F03FS04421	LT20MS BB3	F03FS04422

Links
Left



Technical drawing of a mechanical part with the following dimensions (all in mm):

- Overall width: $\varnothing 115$
- Distance from centerline to the center of the 12 pin holes: PCD 100
- Pin hole diameter: $\varnothing 8$
- Pin hole depth: 12
- Pin hole thread: M8
- Distance from centerline to the center of the 12 pin holes: 10
- Distance from centerline to the center of the 12 pin holes: 50
- Distance from centerline to the center of the 12 pin holes: 20
- Radius: R5
- Distance from centerline to the center of the 12 pin holes: d
- Distance from centerline to the center of the 12 pin holes: $\varnothing 70$
- Distance from centerline to the center of the 12 pin holes: $\varnothing 80$

D* mm	B mm	d mm	Z	Code Code	SAP SAP	Code Code	SAP 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
Groefinzetmessen / Grooving inserts	34 x 9 x 16	SR06MDBB301	F03FC24198
Groefinzetmessen / Grooving inserts	34 x 9 x 16	SR06MSBB301	F03FC24201
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

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

d mm	KN KN	Code Code	SAP 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 spaanhoek die geschikt zijn voor het snijden van plastic materialen. Zaagblad ongeveer 30 mm boven uit het te snijden materiaal laten uitsteken.

Machines: Paneelzagen, portable cirkelzagen.

Kenmerken: Trapezium-vlaktand met negatieve spaanhoek. 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.

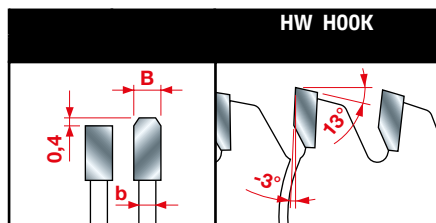
Blades with negative cutting angle that is suitable to cut plastic materials. In order to cut in a correct way, the saw blade has to stick out approximately 30 mm over the material to be cut.

Machines: Circular saws, portable machines.

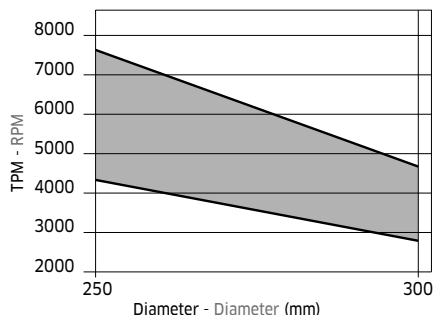
Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle. The specific size of the teeth allows cutting with perfect finishing, without melting and scratching the material.

Material: Plastic materials, plexiglas.

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



Tandgeometrie - Tooth features

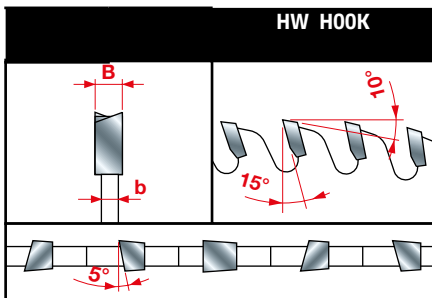


Minimaal en maximaal toerental op basis van bladdiameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

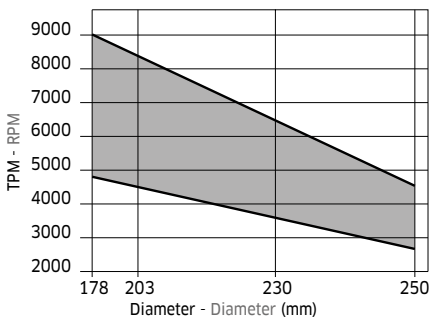
D	B	b	d	Z	NL		Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL		Code	SAP
250	2,8	2,2	30	80	FT01		LU4A 0100	F03FS05163
300	2,8	2,2	30	96	FT01		LU4A 0200	F03FS05165

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

LU4B



Tandgeometrie - Tooth features



Minimaal en maximaal toerental op basis van bladdiameter.
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, portable cirkelzagen.

Kenmerken: Vlakke wisseltand van 10° met afschuifhoek van 5° en positieve spaanhoek. 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 mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
178	1,5	1,0	25,4	80		LU4B 0500	F03FS05173
203	2,0	1,4	25,4	90		LU4B 0100	F03FS05167
230	2,2	1,6	25,4	100		LU4B 0200	F03FS05169
250	2,2	1,6	30	100	FT01	LU4B 0300	F03FS05170
255	2,2	1,6	25,4	100		LU4B 0400	F03FS05172

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

LU4D

HW - Zaagbladen voor plastic composites HW - Saw blades to cut solid surfaces

Speciaal door freud ontwikkeld zaagblad voor plastic composite producten zoals Corian.

Machines: Paneelzagen, schuiftafelzagen, verstekzagen.

Kenmerken: De speciale dubbele trapeziumtand 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.

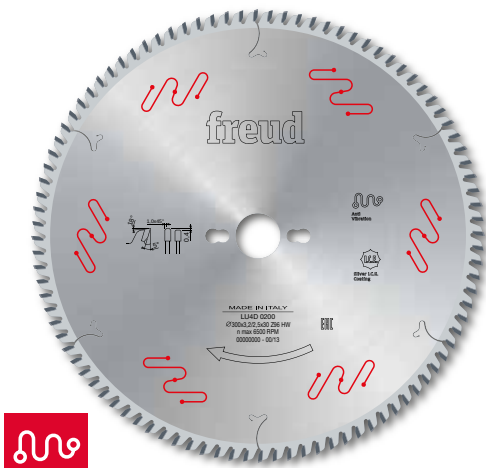
Materiaal: Plastic composites, Corian, Hi-Macs® en vergelijkbare materialen.

Saw blades optimized to cut solid surfaces boards.

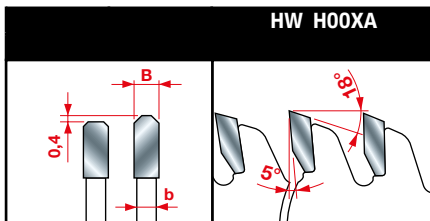
Machines: Sliding table saws, miter saws.

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.

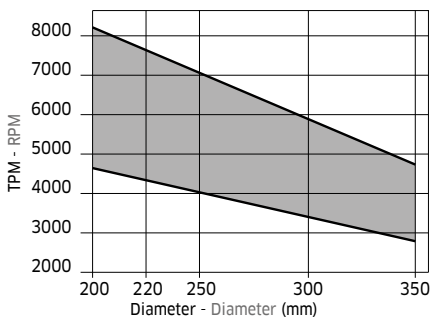
Material: Solid surfaces, Corian boards and similar materials.



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	F03FS07294
300	3,2	2,5	30	96	FT02		LU4D 0200	F03FS07295
350	3,5	2,80	30	108	FT02		LU4D 0300	F03FS07296



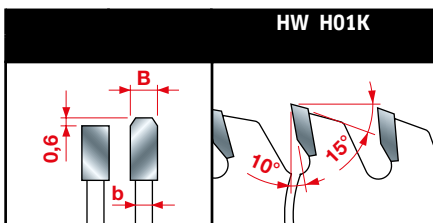
Tandgeometrie - Tooth features



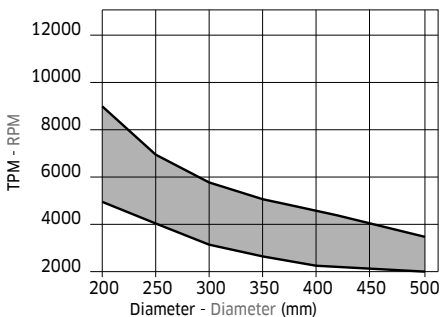
Minimaal en maximaal toerental op basis van bladdiameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Massieve oppervlakken Solid surfaces			

LU5A



Tandgeometrie - Tooth features



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

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

Profiel dikte tussen 2 en 10 mm.

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

Kenmerken: Trapezium-vlaktand met positieve spaanhoek.

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

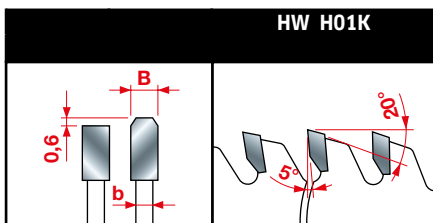
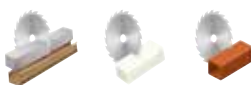
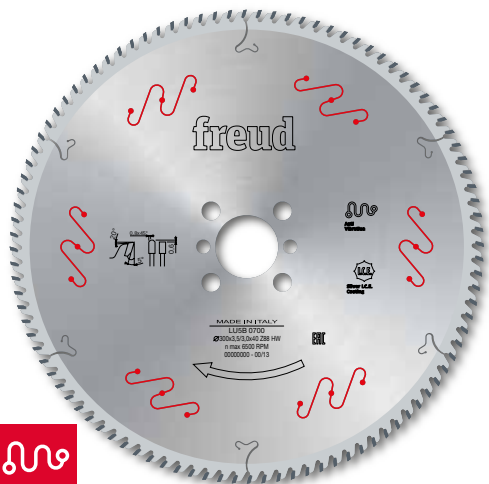
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
200	2,8	2,2	30	54		LU5A 0100	F03FS05181
250	3,5	3,0	30	60	FT02	LU5A 0200	F03FS05182
250	3,5	3,0	32	60	2/11/63	LU5A 0300	F03FS05183
275	3,5	3,0	40	68	2/9/55+4/12/64	LU5A 0400	F03FS05185
300	3,5	3,0	30	72	FT02	LU5A 0500	F03FS05186
300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	LU5A 0600	F03FS05187
330	3,5	3,0	30	84	FT02	LU5A 0800	F03FS05190
330	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5A 0900	F03FS05192
350	3,5	3,0	30	84	FT02	LU5A 1000	F03FS05193
350	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5A 1100	F03FS05194
350	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5A 1200	F03FS05196
370	3,5	3,0	30	90		LU5A 1300	F03FS05197
370	3,5	3,0	50	90	4/15/80	LU5A 1400	F03FS05198
380	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5A 1500	F03FS05199
400	3,5	3,0	30	96	2/11/63	LU5A 1600	F03FS05200
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5A 1700	F03FS05202
400	3,5	3,0	40	96	2/12/64+2/15/80	LU5A 1800	F03FS05205
400	3,5	3,0	50	96	4/15/80	LU5A 1900	F03FS05206
420	3,5	3,0	30	96	2/11/70	LU5A 2000	F03FS05207
450	4,0	3,2	30	108	2/11/63	LU5A 2100	F03FS05208
450	4,0	3,2	32	108	2/11/63	LU5A 2200	F03FS05210
450	4,0	3,2	40	108	2/12/64+2/15/80	LU5A 2300	F03FS08047
450	4,0	3,2	50	108	4/15/80	LU5A 2400	F03FS07420
500	4,0	3,2	30	120	2/10,5/70	LU5A 2500	F03FS05212
500	4,0	3,2	32	120	2/11/63	LU5A 2600	F03FS05214
500	4,0	3,2	50	120	4/15/80	LU5A 2700	F03FS08244
500	4,4	3,5	30	120		LU5A 3000	F03FS07543
530	4,2	3,5	30	126	2/10,5/70	LU5A 2800	F03FS06607
550	4,2	3,5	30	132	2/10,5/70	LU5A 2900	F03FS06608

Non-ferrometalen
Non-ferrous metals

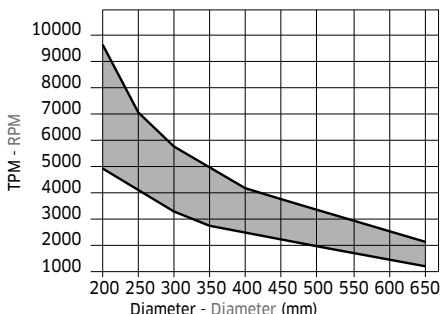
Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good

freud

LU5B



Tandgeometrie - Tooth features



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

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 polymeer panelen tot 20 mm.

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

Kenmerken: Trapezium-vlaktand met positieve spaanhoek.

Materiaal: Aluminum en non-ferrometalen, polymere materialen, 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.

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

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP 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
new 400	3,5	3,0	75	120	2/15/96+2/15/114+4/18/105	LU5B 2275	F03FS09967
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		●	

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: Trapezium-vlaktand met negatieve spaanhoek.

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.

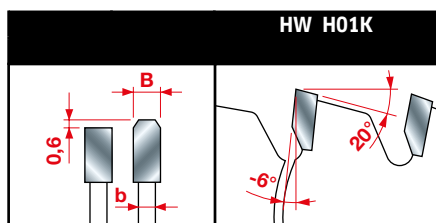
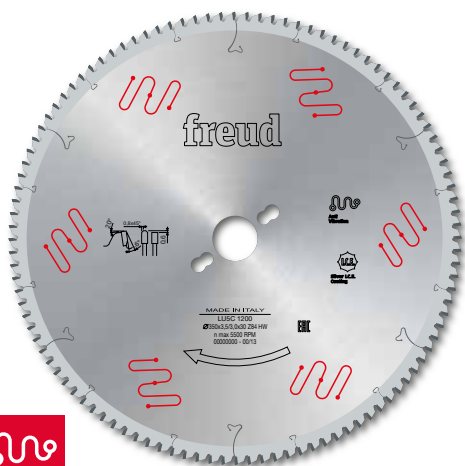
Machines: Miter saws with manual or mechanical clamping of the piece.

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

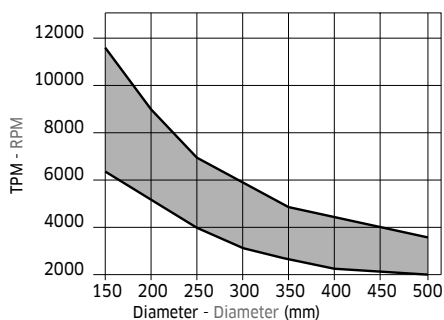
Material: Aluminum and non-ferrous metals.

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

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



Tandgeometrie - Tooth features



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

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
180	2,8	2,2	20	42		LU5C 0100	F03FS07195
180	2,8	2,2	30	42		LU5C 0200	F03FS05261
200	2,8	2,2	30	48		LU5C 0300	F03FS05262
250	3,5	3,0	30	54		LU5C 0400	F03FS05263
275	3,5	3,0	40	60		LU5C 0600	F03FS05264
300	3,5	3,0	30	72	FT02	LU5C 0700	F03FS05265
300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	LU5C 0800	F03FS05266
300	3,5	3,0	40	72	2/9/55+4/12/64	LU5C 0900	F03FS05267
330	3,5	3,0	30	80		LU5C 1000	F03FS05268
330	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5C 1100	F03FS05269
350	3,5	3,0	30	84	FT01	LU5C 1200	F03FS05270
350	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5C 1300	F03FS05271
350	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5C 1400	F03FS05272
370	3,5	3,0	30	90		LU5C 1500	F03FS05273
370	3,5	3,0	50	90	4/15/80	LU5C 1600	F03FS05274
380	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5C 1700	F03FS05275
400	3,5	3,0	30	96	2/11/70	LU5C 1800	F03FS05276
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5C 1900	F03FS05277
400	3,5	3,0	40	96	2/15/80+2/12/64	LU5C 2000	F03FS05278
400	3,5	3,0	50	96	4/15/80	LU5C 2100	F03FS05279
420	4,0	3,2	30	96	2/11/70	LU5C 2200	F03FS05280
420	4,0	3,2	40	96		LU5C 2300	F03FS05281
450	4,0	3,2	30	108		LU5C 2400	F03FS05282
450	4,0	3,2	32	108	2/11/63	LU5C 2500	F03FS05283
450	4,0	3,2	40	108	2/15/80+2/12/64	LU5C 2600	F03FS05284
450	4,0	3,2	50	108	4/15/80	LU5C 2700	F03FS05285
500	4,0	3,2	30	120		LU5C 2800	F03FS06110
500	4,0	3,2	32	120	2/11/63	LU5C 2900	F03FS05286

Non-ferrometalen
Non-ferrous metals

**Ultiem
Ultimate**

**Hoog
High**

Goed
Good

LU5D

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: Trapezium-vlaktand met negatieve spaanhoek.

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

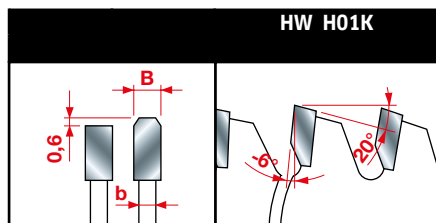
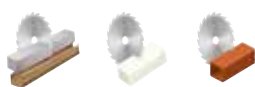
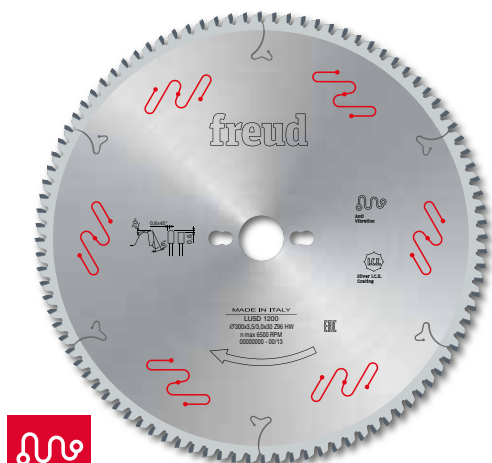
To cut drawn products and tubes whose thickness doesn't exceed 3 mm. It is recommendable to use it with the saw blade over the workpiece to be cut.

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

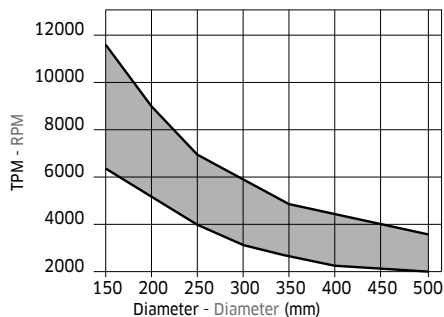
Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.

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

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



Tandgeometrie - Tooth features

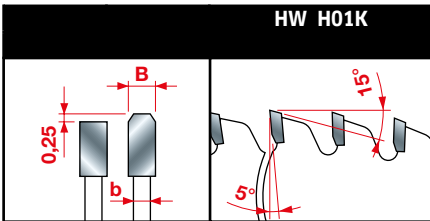
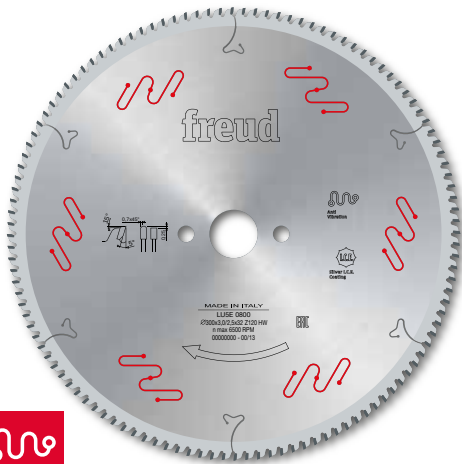


Minimaal en maximaal toerental op basis van bladdiameter.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

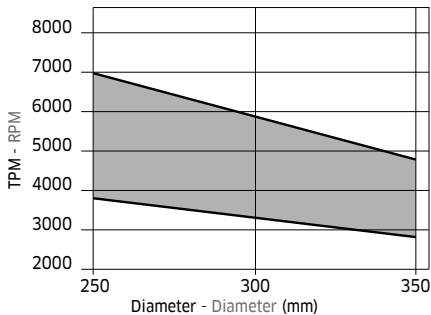
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
160	2,8	2,2	20	42		LU5D 0100	F03FS05288
190	2,8	2,2	30	54		LU5D 0200	F03FS05289
200	2,8	2,2	30	60		LU5D 0300	F03FS05290
210	2,8	2,2	30	60		LU5D 0400	F03FS05291
216	2,8	2,2	30	60		LU5D 0500	F03FS05292
220	3,0	2,5	30	64	FT02	LU5D 0600	F03FS05293
230	3,0	2,5	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		●	

LU5E



Tandgeometrie - Tooth features



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

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 tand 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 werkstuk.

Kenmerken: Trapezium-vlaktand met positieve spaanhoek.

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.

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
250	2,8	2,2	30	100	FT01		LU5E 0100	F03FS05324
250	2,8	2,2	32	100	2/11/63		LU5E 0200	F03FS05325
255	2,8	2,2	25,4	100			LU5E 0300	F03FS05327
255	2,8	2,2	25,4	120			LU5E 0400	F03FS05329
300	3,0	2,5	30	100	FT02		LU5E 0500	F03FS05331
300	3,0	2,5	30	120	FT02		LU5E 0700	F03FS05334
300	3,0	2,5	32	120	2/11/63		LU5E 0800	F03FS05337
305	3,0	2,5	25,4	120			LU5E 0600	F03FS05333
350	3,0	2,5	30	100	FT02		LU5E 0900	F03FS05339
350	3,0	2,5	32	100	2/11/63		LU5E 1000	F03FS05340
350	3,0	2,5	30	120	FT02		LU5E 1100	F03FS05341
350	3,0	2,5	32	120	2/11/63		LU5E 1200	F03FS05342

Non-ferrometalen
Non-ferrous metals

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good

freud

LU5F

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 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 spaanruimtes. Dit voorkomt dat de spanen aan het stalen lichaam vastsmelten en het oppervlak bot wordt.

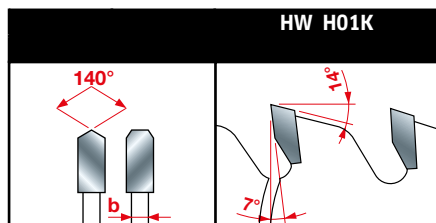
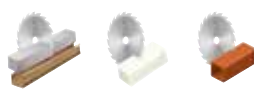
Materiaal: aluminium en non-ferrometalen, extrusieprofielen van pvc.

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

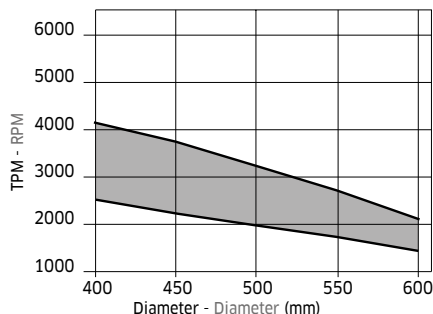
Machines: Automatic machines with single or double head.

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.



Tandgeometrie - Tooth features



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

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FT NL	Code Code	SAP SAP
400	3,5	3,0	30	96	2/11/63 - 2/11/70	LU5F40001	F03FS07683
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63 - 2/11/70	LU5F40002	F03FS07684
400	3,5	3,0	30	120	2/11/63 - 2/11/70	LU5F40003	F03FS07685
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63 - 2/11/70	LU5F40004	F03FS07686
420	3,5	3,0	30	100	2/11/63 - 2/11/70	LU5F42001	F03FS07687
420	3,5	3,0	32	100	2/11/63 - 2/11/70	LU5F42002	F03FS07688
450	3,5	3,0	30	108	2/11/63 - 2/11/70	LU5F45001	F03FS07689
450	3,5	3,0	32	108	2/11/63 - 2/11/70	LU5F45002	F03FS07690
500	4,0	3,5	30	120	2/11/63 - 2/11/70	LU5F50001	F03FS07691
500	4,0	3,5	32	120	2/11/63 - 2/11/70	LU5F50002	F03FS07692
530	4,0	3,5	30	126	2/11/63 - 2/11/70	LU5F53001	F03FS07693
530	4,0	3,5	32	126	2/11/63 - 2/11/70	LU5F53002	F03FS07694
550	4,0	3,5	30	132	2/11/63 - 2/11/70	LU5F55001	F03FS07695
550	4,0	3,5	32	132	2/11/63 - 2/11/70	LU5F55002	F03FS07696
600	4,7	4,0	30	144	2/11/63 - 2/11/70	LU5F60001	F03FS07697
600	4,7	4,0	32	144	2/11/63 - 2/11/70	LU5F60002	F03FS07698
600	4,7	4,0	30	156	2/11/63 - 2/11/70	LU5F60003	F03FS07699
600	4,7	4,0	32	156	2/11/63 - 2/11/70	LU5F60004	F03FS07700

	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

Om profielen, buizen en ijzeren staven te zagen.

Machines: Verstekzagen droog, met laag vermogen (zonder smeermiddelen).

Kenmerken: Dubbele trapeziumtand.

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, sandwichmaterialen 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.

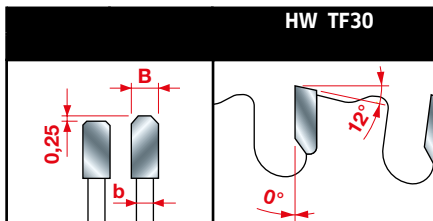
Material: For ferrous metals, mild steel, copper etc.

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

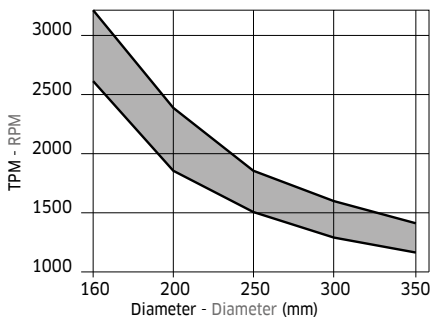
- Non-ferrous metals (aluminum).
- Wood, glass, conglomerate, etc.

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

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



Tandgeometrie - Tooth features



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

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
160	2,0	1,6	20	30		LU6A 0100	F03FS05343
184	2,0	1,6	15,88	38		LU6A 0200	F03FS05344
184	2,0	1,6	15,88	48		LU6A 1900	F03FS06586
190	2,0	1,6	30	38		LU6A 0300	F03FS05345
210	2,0	1,6	30	40		LU6A 0400	F03FS05346
216	2,0	1,6	30	40		LU6A 0500	F03FS05347
230	2,0	1,6	30	48	FT01	LU6A 0600	F03FS05348
230	2,4	2,0	25,4	44		LU6A 0700	F03FS05349
250	2,4	2,0	30	48	FT01	LU6A 0800	F03FS05350
254	2,4	2,0	25,4	50		LU6A 0900	F03FS05351
254	2,4	2,0	25,4	60		LU6A 1000	F03FS05352
300	2,6	2,2	30	60	FT01	LU6A 1700	F03FS05359
300	2,6	2,2	30	80	FT01	LU6A 1800	F03FS05360
305	2,6	2,2	25,4	60		LU6A 1100	F03FS05353
305	2,6	2,2	25,4	80		LU6A 1200	F03FS05354
350	2,6	2,2	30	72	FT01	LU6A 1300	F03FS05355
350	2,6	2,2	30	90	FT01	LU6A 1400	F03FS05356
355	2,6	2,2	25,4	72		LU6A 1500	F03FS05357
355	2,6	2,2	25,4	90		LU6A 1600	F03FS05358

Zaagbladdiameter 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

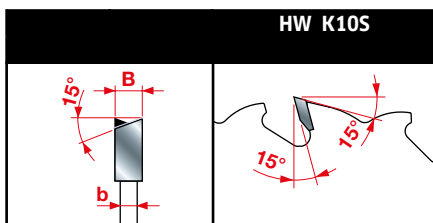
Tabel van maximaal toerental (rpm) op basis van de bladdiameter, voor zaagbladen voor het snijden van ferrometalen.
Table of maximum RPM based on the blade diameter, for saw blades to cut ferrous metals.

Ferrometalen
Ferrous metals

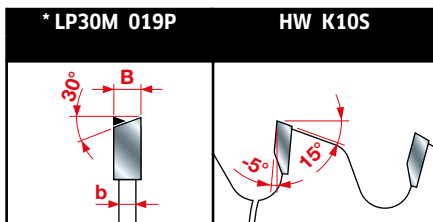
Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
●		

freud

LP30M



Tandgeometrie - Tooth features



Tandgeometrie - 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 schulpen en afkorten van massief hout. Deze bladen zorgen voor een degelijke afwerking indien ze op deze manier worden gebruikt.

Machines: Portable cirkelzagen.

Kenmerken: Wisseltand van 15° met positieve spaanhoek.

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 mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
125	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 001P	F03FS03636
130	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 002P	F03FS03637
140	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 003P	F03FS03638
150	2,4	1,6	16	24		LP30M 004P	F03FS03639
150	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 005P	F03FS03640
160	2,4	1,6	16	24		LP30M 006P	F03FS03642
160	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 007P	F03FS03643
160	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 008P	F03FS03644
170	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 009P	F03FS03646
180	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 010P	F03FS03647
180	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 011P	F03FS03649
184	2,4	1,6	16	24		LP30M 012P	F03FS03652
190	2,4	1,6	16	24		LP30M 013P	F03FS03655
190	2,4	1,6	20	24	2/6/32	LP30M 014P	F03FS03657
190	2,4	1,6	30	24	2/6/42	LP30M 015P	F03FS03658
200	2,4	1,6	30	30	2/6/42	LP30M 016P	F03FS03660
210	2,4	1,6	25	30		LP30M 017P	F03FS03662
210	2,4	1,6	30	30	2/6/42	LP30M 018P*	F03FS03663
216	2,4	1,8	30	48	2/6/42	LP30M 019P*	F03FS03665
220	2,4	1,6	30	30	2/6/42	LP30M 020P	F03FS03667
230	2,8	1,8	30	34	2/6/42	LP30M 021P	F03FS03669
235	2,8	1,8	25	34		LP30M 022P	F03FS03671
235	2,8	1,8	30	34	2/6/42	LP30M 023P	F03FS03673
240	2,8	1,8	30	36	2/6/42	LP30M 024P	F03FS03675
250	2,8	1,8	30	40	2/6/42	LP30M 025P	F03FS03677

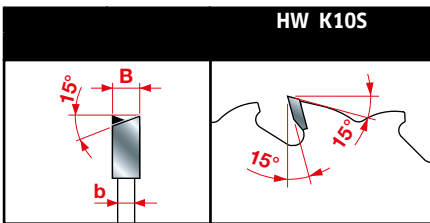
* Artikel LP30M 019P is niet ontworpen met bescherming tegen kick back.

* Item LP30M 019P is not designed with anti-kickback.

Schulpen en afkorten van zachthout
Ripping and crosscutting of softwood
Schulpen en afkorten van hardhout
Ripping and crosscutting of hardwood

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	

LP40M



Tandgeometrie - 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 afkorten van massief hout. Deze bladen zorgen voor een deeglijke afwerking indien ze op deze manier worden gebruikt.

Machines: Portable cirkelzagen.

Kenmerken: Wisseltand van 15° met positieve spaanhoek.

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.

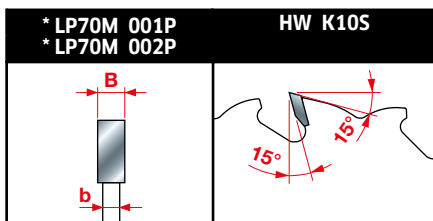
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
160	2,4	1,6	16	40		LP40M 006P	F03FS03701
160	2,4	1,6	20	40	2/6/32	LP40M 007P	F03FS03702
160	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 008P	F03FS03703
170	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 009P	F03FS03704
180	2,4	1,6	20	40	2/6/32	LP40M 010P	F03FS03705
180	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 011P	F03FS03706
184	2,4	1,6	16	40		LP40M 012P	F03FS03708
190	2,4	1,6	16	40		LP40M 013P	F03FS03711
190	2,4	1,6	20	40	2/6/32	LP40M 014P	F03FS03712
190	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 015P	F03FS03713
200	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 016P	F03FS03714
new 200	2,4	1,6	50	40		LP40M 030P	F03FS09969
210	2,4	1,6	25	40		LP40M 017P	F03FS03715
210	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 018P	F03FS03716
220	2,4	1,6	30	40	2/6/42	LP40M 020P	F03FS03720
230	2,8	1,8	30	48	2/6/42	LP40M 021P	F03FS03721
235	2,8	1,8	25	48		LP40M 022P	F03FS03722
235	2,8	1,8	30	48		LP40M 023P	F03FS03724
240	2,8	1,8	30	48	2/6/42	LP40M 024P	F03FS03725
250	2,8	1,8	30	60	2/6/42	LP40M 025P*	F03FS03727

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

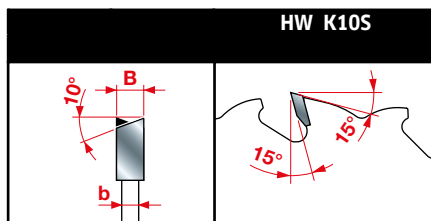
* Item LP40M 025P is not designed with anti-kickback.

	Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
Schulpen van zacht- en hardhout Ripping of soft and hardwood		●	
Afkorten van zacht- en hardhout Crosscutting of soft and hardwood	●		

LP70M



Tandgeometrie - Tooth features



Tandgeometrie - Tooth features

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
		●

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

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

Zaagbladen geschikt voor schulpen en afkorten.

Machines: Tafelzagen.

Kenmerken: Wisseltand met positieve spaanhoek.

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

Saw blades suitable for ripping and crosscutting.

Machines: Table saws.

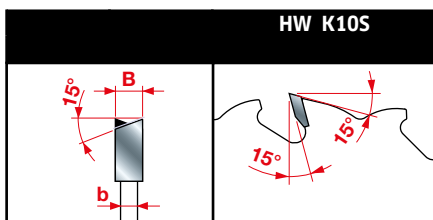
Features: ATB tooth with positive cutting angle.

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	F03FS03762
350	3,0	2,2	30	28 *	2/10/60	LP70M 002P	F03FS03763

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
300	2,6	1,8	25	24		LP70M 004P	F03FS03766
315	3,2	2,2	30	24	2/10/50	LP70M 003P	F03FS03765
315	3,2	2,2	25	48		LP70M 006P	F03FS03768
400	3,8	2,8	30	28	2/10/60	LP70M 008P	F03FS03770
500	4,4	3,2	30	36	2/10/60	LP70M 010P	F03FS03772
600	5,2	4,0	30	48	2/10/60	LP70M 012P	F03FS03774

LP60M



Tandgeometrie - 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: Portable cirkelzagen.

Kenmerken: Wisseltand van 15° met positieve spaanhoek.

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.

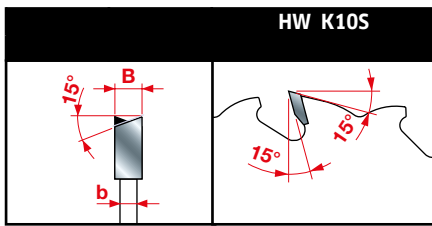
Schulpen For ripping

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	F03FS03744

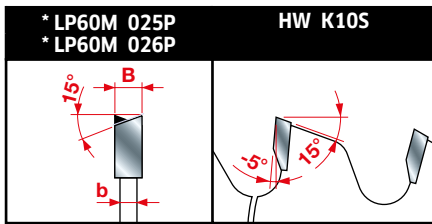
Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	

Schulpen van zacht- en hardhout
Ripping of soft and hardwood

LP60M



Tandgeometrie - Tooth features



Tandgeometrie - Tooth features

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

Voor schulpen en afkorten
For ripping and cross cutting

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP 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
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

** Artikel niet ontworpen met bescherming tegen kick back.

** Item not designed with anti-kickback.

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

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

Afkorten
For cross cutting

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP 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
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

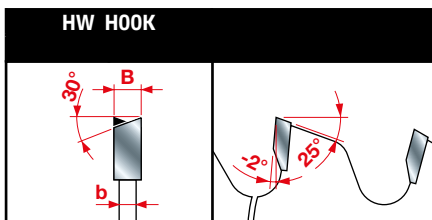
** Artikel niet ontworpen met bescherming tegen kick back.

** Item not designed with anti-kickback.

Afkorten van zacht- en hardhout
Crosscutting of soft and hardwood

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

LP67M



Tandgeometrie - 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 portable cirkelzagen.

Kenmerken: ATB 30° met negatieve spaanhoek.

Materiaal: bilaminaat panelen, spaanplaat of MDF.

To cut bilaminated panels.

Machines: Benchtop and portable machines.

Features: ATB 30° with negative cutting angle.

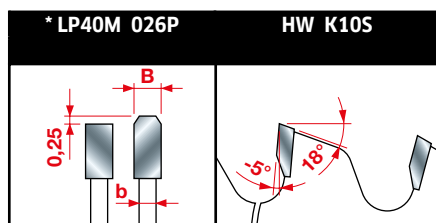
Material: Bilaminated panels, chipboard or MDF.

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

Laminaten
Laminates

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

LP40M



Tandgeometrie - Tooth features

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

Verzagen van ALU en kunststofprofielen, laminaten.

Machines: Portable cirkelzagen.

Kenmerken: Trapezium-vlaktand met negatieve spaanhoek.

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

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

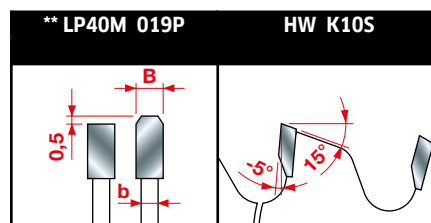
Machines: Portable machines.

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

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

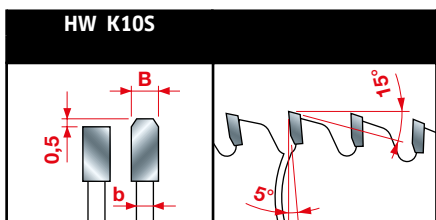
D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
160	2,2	1,6	20	48 *		LP40M 026P	F03FS03729
216	2,4	1,8	30	64 **	2/6/42	LP40M 019P	F03FS03718

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



Tandgeometrie - Tooth features

LP80M



Tandgeometrie - 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: Portable cirkelzagen.

Kenmerken: Trapezium-vlaktand met positieve spaanhoek.

Materiaal: Aluminium en non-ferrometalen, polymeer 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.

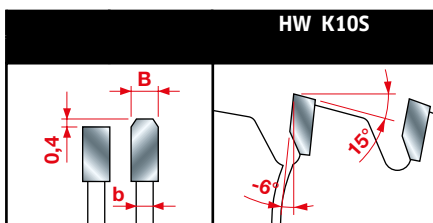
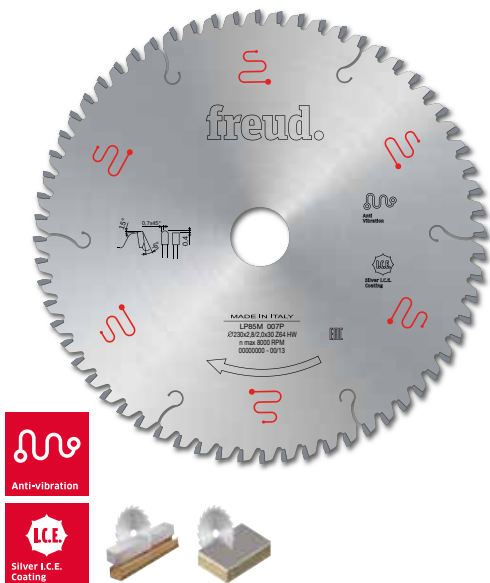
Material: Aluminum and non-ferrous metals, polymeric materials.

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	F03FS03775
280	2,8	2,2	30	64	2/10/60	LP80M 002P	F03FS03776
300	2,8	2,2	30	96	2/10/60	LP80M 003P	F03FS03777
350	3,0	2,2	30	108	2/10/60	LP80M 004P	F03FS03778

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

LP85M



Tandgeometrie - Tooth features

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

Het op maat zagen van bi-laminaat panelen en ALU profi elen & buizen af te korten.

Machines: Portable cirkelzagen.

Kenmerken: Trapezium vlakland met negatieve spaanhoek.

Materiaal: Bilaminaat panelen, aluminium en non-ferrometalen.

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

Machines: Portable machines.

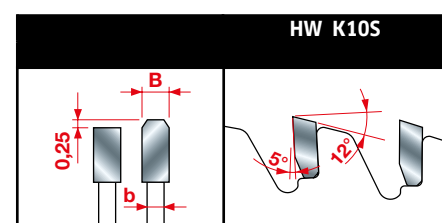
Features: Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.

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

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
150	2,8	2,0	20	42		LP85M 001P	F03FS06229
160	2,8	2,0	20	42		LP85M 002P	F03FS06230
180	2,8	2,0	30	48		LP85M 003P	F03FS06231
190	2,8	2,0	30	54		LP85M 004P	F03FS06232
200	2,8	2,0	30	54		LP85M 005P	F03FS06233
210	2,8	2,0	30	54		LP85M 006P	F03FS06234
230	2,8	2,0	30	64		LP85M 007P	F03FS06235
280	2,8	2,0	30	84	2/10/60	LP85M 008P	F03FS06223

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

LP88M new



Tandgeometrie - Tooth features

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

Om buizen en profielen met een dikte tussen 1 - 2 mm te zagen.

Machines: portable cirkelzagen.

Kenmerken: trapezium vlakland met positieve spaanhoek.

Materiaal: aluminium en non-ferrometalen.

To cut tubes and profiles with a thickness between 1 - 2 mm.

Machines: Portable machines.

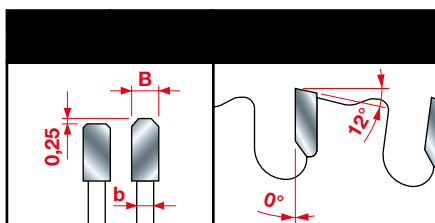
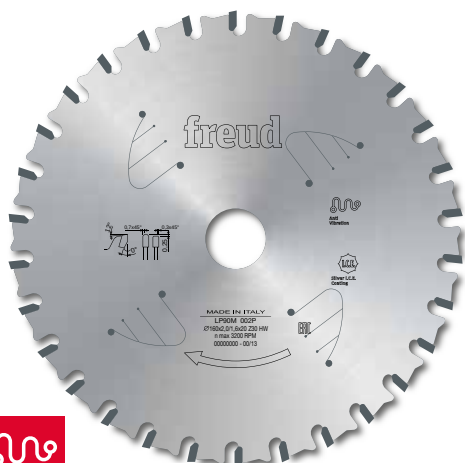
Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

Material: Aluminum and non-ferrous metals.

	D mm	B mm	b mm	d mm	Z	NL NL	Code Code	SAP SAP
	255	2,6	2,0	15,88	100		LP88M 003P	F03FS09410
	255	2,6	2,0	25,4	100		LP88M 007P	F03FS09590
	255	2,6	2,0	15,88	120		LP88M 004P	F03FS09411
	255	2,6	2,0	25,4	120		LP88M 002P	F03FS09289
	305	2,8	2,2	25,4	100		LP88M 005P	F03FS09412
	305	2,8	2,2	25,4	120		LP88M 006P	F03FS09413

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

LP90M



Tandgeometrie - 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: Portable cirkelzagen.

Kenmerken: Trapezium-vlaktand.

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.

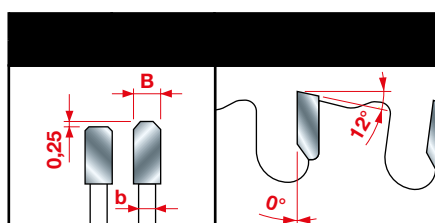
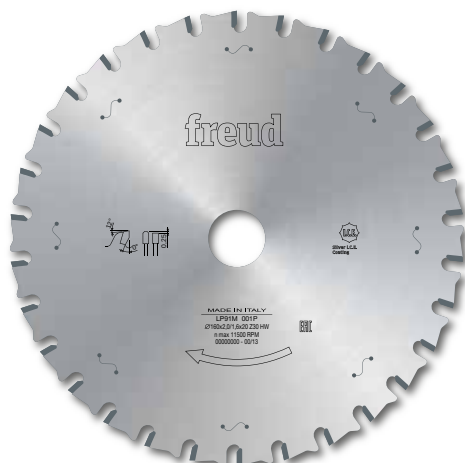
Material: For ferrous metals and soft steel.

D	B	b	d	Z	NL	Code	SAP
mm	mm	mm	mm		NL	Code	SAP
160	2,0	1,6	20	30		LP90M 002P	F03FS07034
210	2,0	1,6	30	40		LP90M 005P	F03FS06239
230	2,2	1,8	30	44		LP90M 006P	F03FS06240

Ferrometalen
Ferrous metals

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
●		

LP91M



Tandgeometrie - 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: Portable cirkelzagen en verstekzagen.

Kenmerken: Trapezium-vlaktand.

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	F03FS06251
190	2,0	1,6	30	38		LP91M 002P	F03FS06252
216	2,0	1,6	30	40		LP91M 003P	F03FS06253
230	2,4	2,0	30	44		LP91M 004P	F03FS06254
250	2,4	2,0	30	48		LP91M 005P	F03FS06255
305	2,8	2,0	30	80		LP91M 006P	F03FS06256

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

Ultiem Ultimate	Hoog High	Goed Good
	●	
	●	
	●	
	●	
	●	
	●	
	●	

freud

BL15M - BL20M

Standaard reduceerringen voor zaagbladen Standard reduction rings for saw blades

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

D mm	B mm	d mm	Code Code	SAP 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	F03FC16213
12	5	OPT06 BA9	F03FC16214
12,5	4	OPT06 CA9	F03FC16215
13	5	OPT06 DA9	F03FC16216
15	5	OPT06 EA9	F03FC16217
17	5	OPT06 FA9	F03FC16218
18	5	OPT06 GA9	F03FC16219
21	5	OPT06 HA9	F03FC16220

OPT07

Optionele bewerkingen - Speciale spiebanen Optional workings - Special keyways

Code Code	SAP SAP
OPT07 AA9	F03FC16221

OPT08

Optionele bewerkingen - Aanpassen asgat Optional workings - Special reboring

Code Code	SAP SAP
OPT08 AA9	F03FC16222

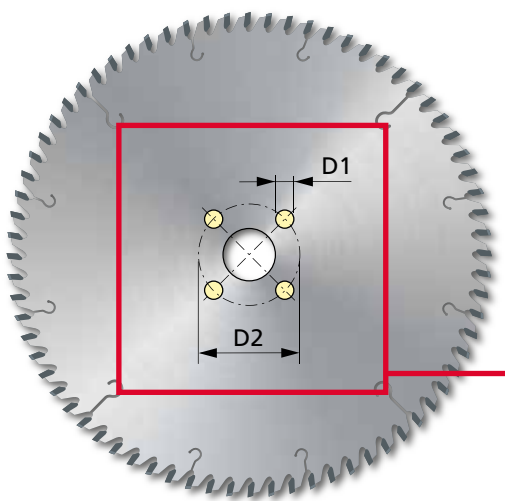
OPTFO

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 AM9	F03FC16111
10	OPTFO AH9	F03FC16110

Geef het aantal pengaten, de diameter van de gaten (D1) en de omtrek die door het midden van de gaten gaat (D2) op.

Specify no. of pin holes, diameter of holes (D1) and the diameter of the circumference passing through the centre of the holes (D2).

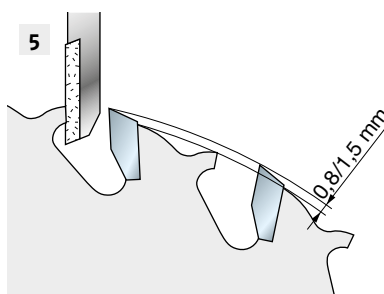
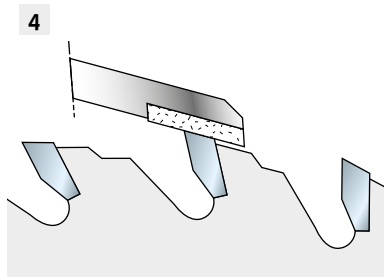
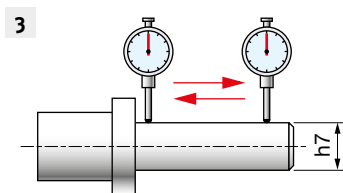
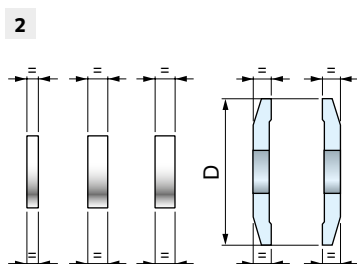
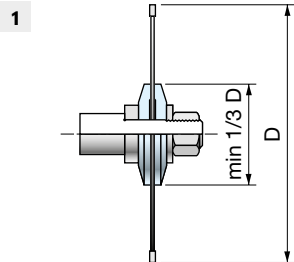


Tips voor het correct gebruik van zaagbladen

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:

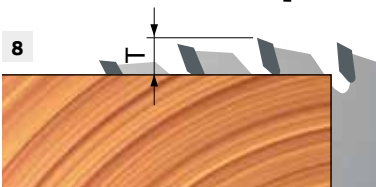
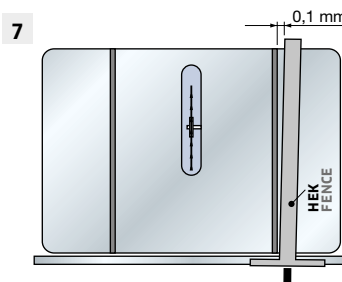
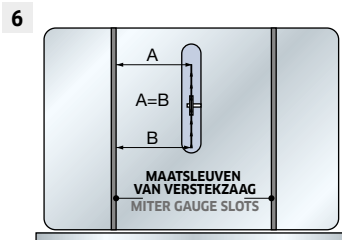
- De machine moet in goede toestand verkeren, vrij van trillingen.
- De flenzen gebruikt om het blad vast te zetten moeten dezelfde diameter hebben, minstens 1/3 van de diameter van het blad (Fig. 1).
- De flenzen moeten evenwijdig zijn met elkaar. Controleer ook de toleranties op diameters, zijkanen en concentriciteit, met behulp van een klokmicrometer (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 verwijdt 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 geslepen zodra ze bot worden, met behoud van de oorspronkelijke tandgeometrie.
- Gebruik voor het aanslijpen altijd de juiste slijpschijven en voldoende koelvloeistof.
- Houd de afstandsstukken en flenzen altijd schoon.
- Bij het slijpen 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 tand breekt of dat het evenwicht van het blad wordt verstoord (Fig. 4 - 5).
- Op machines voor het schulpen 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 bevestigd 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



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 te kunnen afkorten met een afwerking van de hoogste kwaliteit.
- Positionering schulpen:**
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 eigenschappen 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 grotere 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.

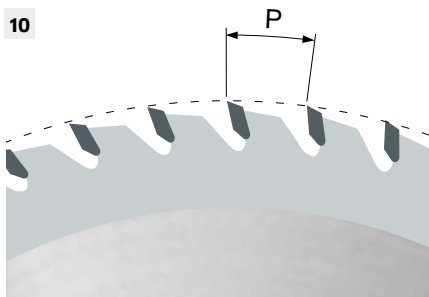
SAW BLADE ALIGNMENT ON A TABLE SAW

- 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 to 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

10



11



- 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 / Formula A	Formule / Formula B	Formule / Formula 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:

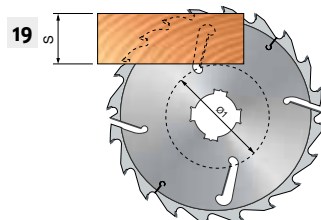
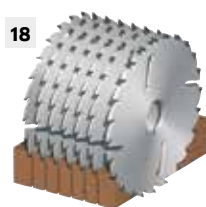
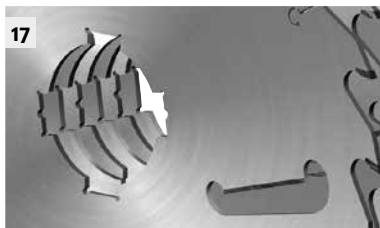
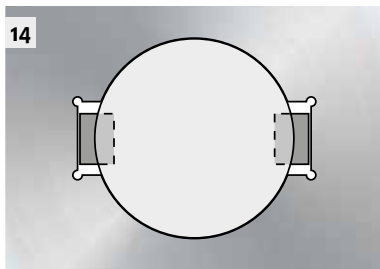
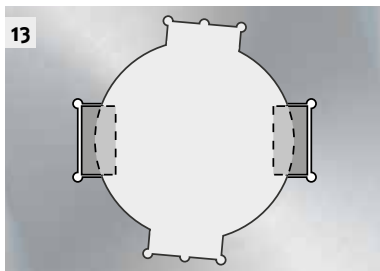
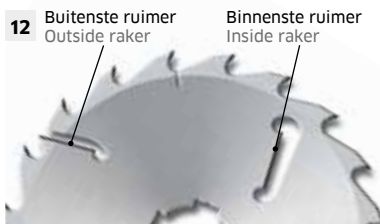
Deze formules zijn geldig voor het afkorten en snijden van andere houtcomposieten van (MDF, multiplex, spaanplaat en gelamineerde panelen) en kunnen niet worden toegepast op schulpen.

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 inzetmessen 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-terugslaginrichting aanbevolen in gevallen waarin het hout knoesten heeft en restmateriaal zich onder het zaagblad nestelt.
- Het koppelen van zaagblad en spil met spiebanen is correct 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 combineren met afwisselende spiebanen (Fig. 17).
- Het schouderblad zorgt voor de juiste distributie van laterale krachten gecreëerd door kromme 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).

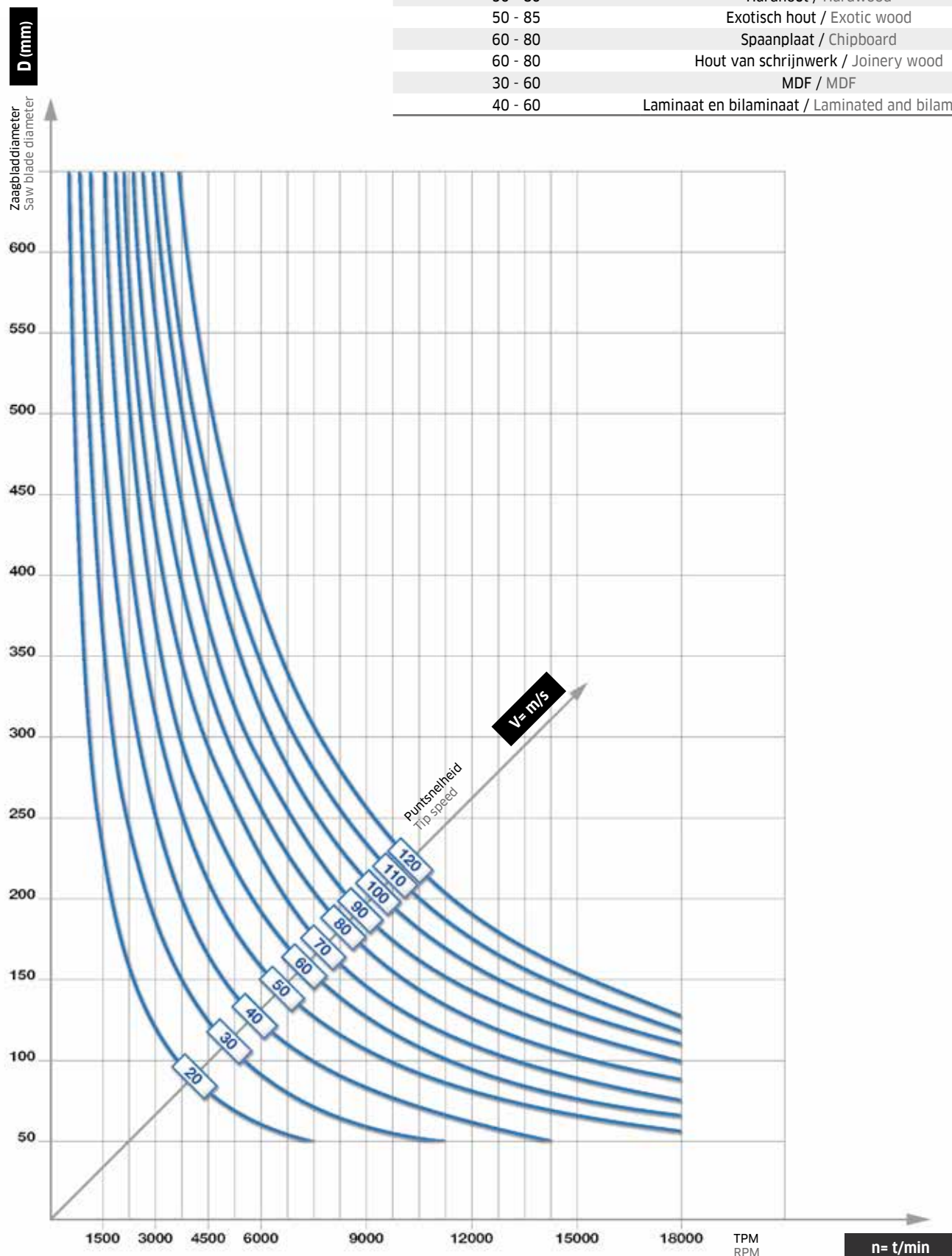
- Rakers (Fig. 12) are inserts in HW that are brazed onto saw blades exclusively for cutting wood. They help keep a distance between the saw blade body and the workpiece, in order to avoid friction and overheating which cause the blade to deform.
- On saw blades for multiripping machines the anti kick-back 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

Tipsnelheid (m/s) Tip speed (m/s)	Aanbevolen voor Recommended for
50 - 90	Zachthout / 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



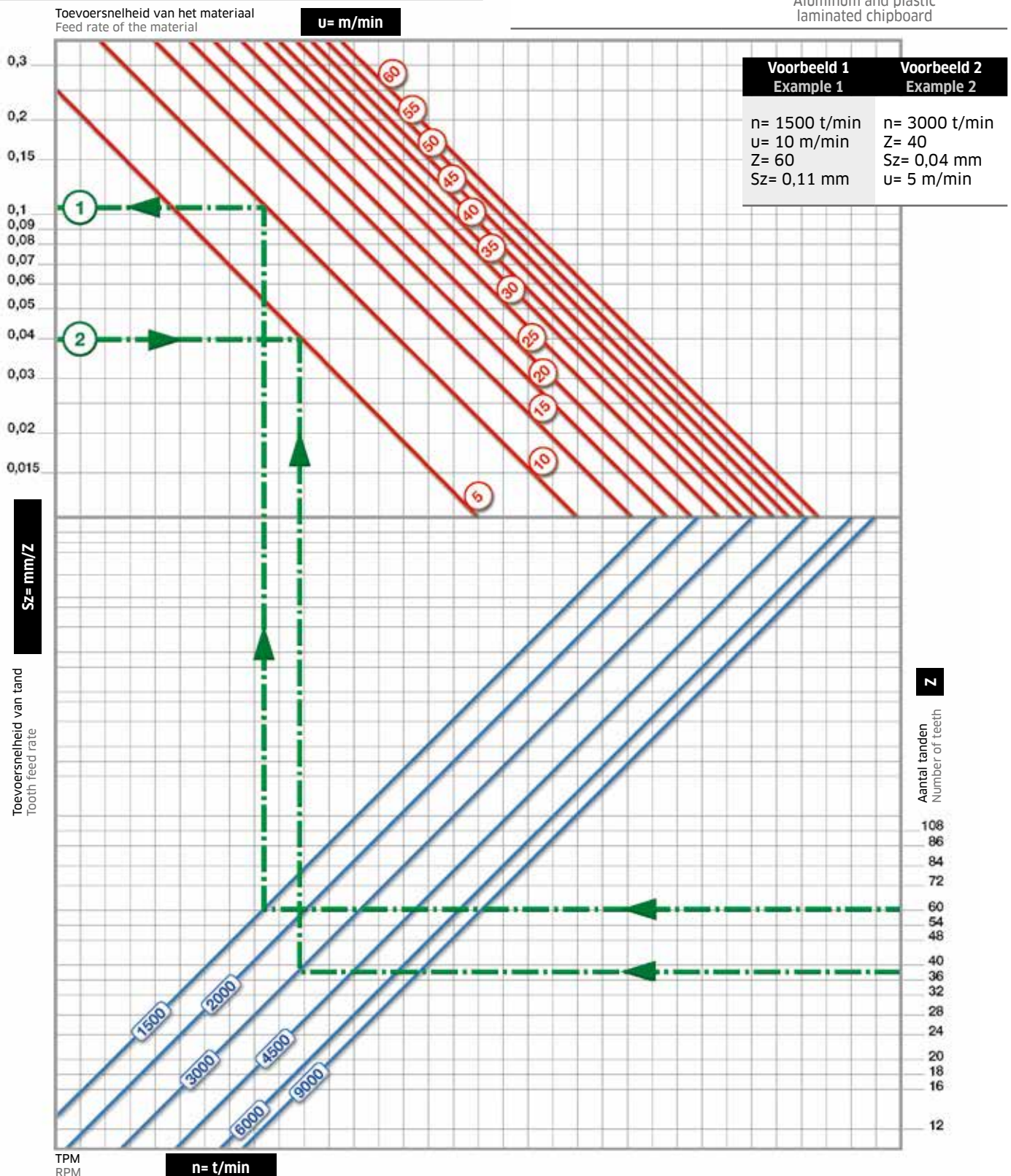
Tabel 2 Table 2

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

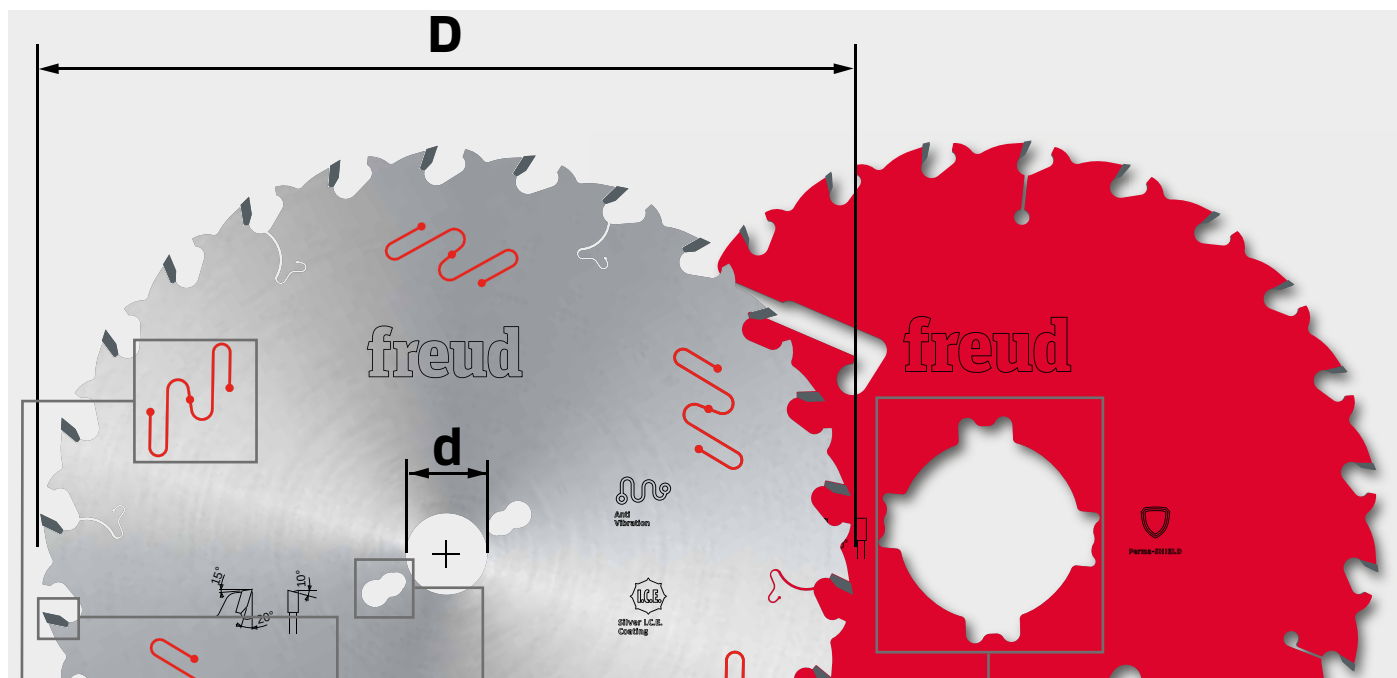
Aanbevolen tand toevoersnelheid (Sz= mm/tand) Recommended tooth feed rate (Sz= mm/tooth)	Aanbevolen voor Recommended for
0,20 - 0,30	Zachthout schulpen / Softwood with grain
0,10 - 0,20	Zachthout afkorten / Softwood cross grain
0,06 - 0,15	Hardhout / Hardwood
0,10 - 0,25	Spaanplaat / Chipboard

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	Gelamineerde platen / Laminated board
0,02 - 0,05	Aluminium en plastic gelamineerde spaanplaat / Aluminum and plastic laminated chipboard

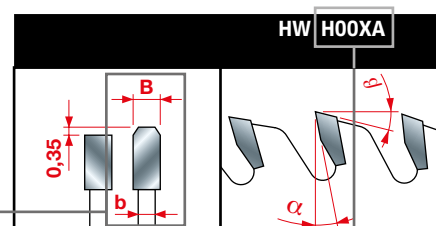


Uitleg van symbolen en afkortingen

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

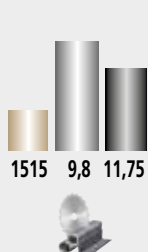


MICROKORREL (HW) HARDHEID GEBRUIKT VOOR FABRICAGE VAN PUNTEN
MICRO-GRAIN CARBIDE (HW) HARDNESS USED FOR MANUFACTURING TIPS

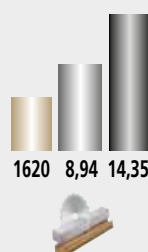
Tandgeometrie - Tooth features

◀ VERGROTING VAN SLAGVASTHEID • INCREASING IMPACT STRENGTH VERGROTING VAN HARDHEID • INCREASING HARDNESS ▶

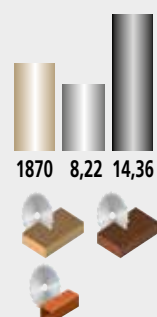
TF30



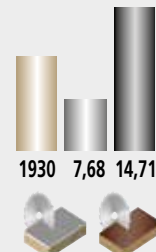
K10S



H01K



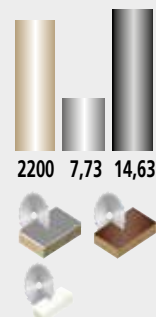
H00K



H00XA



H00XF



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



TiCo Carbide

Uitleg van symbolen en afkortingen

Explanation of symbols and abbreviations

PRESTATIES - PERFORMANCE

Ultiem
Ultimate

Hoog
High

Standaard
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 zachthout 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 zachthout Saw blade for ripping of softwood		Zaagblad om gefineerd hout te snijden Saw blade to cut veneered
	PCD diamantgroefzaagbladen Polycrystalline Diamond		Zaagblad voor het langs snijden van hardhout Saw blade for ripping of hardwood		Ritszaagblad Scoring saw blade
	Zaagblad voor verstekzagen Saw blade for miter saws		Zaagblad voor het langs snijden van zachthout Saw blade for ripping of softwood		Zaagblad om fotolijsten te snijden Saw blade to cut picture frames
	Zaagblad voor draagbare machines Saw blade for portable machines		Zaagblad voor het langs snijden van hardhout Saw blade for ripping of hardwood		Zaagblad om pvc te snijden Saw blade to cut PVC
	Rechts of links Right hand or left hand		Zaagblad voor het dwars snijden van zachthout Saw blade for cross cutting of softwood		Zaagblad om plastic materialen te snijden Saw blade to cut plastic materials
	Gereedschap voor automatische toevoer Tools for automatic feed		Zaagblad voor het dwars snijden van hardhout Saw blade for cross cutting of hardwood		Zaagblad om plexiglas te snijden Saw blade to cut plexiglas
	Wegwerpmessen Disposable knives		Zaagblad voor het langs en dwars snijden van zachthout 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 Remigio Solari, 7

33050 Pavia di Udine (UD) IT

Tel. +39 0432 551411

Fax +39 0432 551440

info@freud.it

www.freud.it