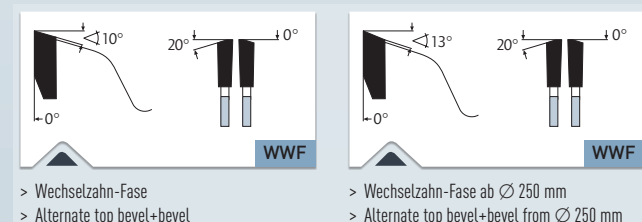


10 7100

Dry-Cutter Baustähle
Dry-Cutter mild steel



MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radialarmsägen, Tisch- und Formatkreissägen, akkubetriebene Maschinen und passend ebenfalls für sogenannte DRY-CUTTER Maschinen mit reduzierten Drehzahlen wie zum Beispiel: JEPSON, RIDGID, ELU, RYOBI...

For portable machines, cross-cut saws, panel and sizing saws, mitre saws, table and radial arms saws, battery-driven saws and suitable also for so-called DRY CUTTER machines with reduced speeds such as: Jepson, RIDGID, ELU, RYOBI...

Bei Stahl ist es vorteilhaft mit reduzierten Drehzahlen (min⁻¹) zu arbeiten (siehe Tabelle unten). Die Verwendung von Schneidspray oder Mecutwachs erhöht wesentlich die Standzeit (Schneidöle siehe ab Seite 1212).

For steel, it is beneficial to work at reduced speeds (see table below). Use of cutting spray or Mecut wax increases the service life (coolants see from page 1212)

Ø 136-150 mm	= 4000-3600 min ⁻¹ /rpm
Ø 160-200 mm	= 3500-3000 min ⁻¹ /rpm
Ø 210-250 mm	= 2800-1900 min ⁻¹ /rpm
Ø 260-330 mm	= 1800-1500 min ⁻¹ /rpm
Ø 350-400 mm	= 1400-1000 min ⁻¹ /rpm
Ø 420-500 mm	= 900-700 min ⁻¹ /rpm

Bitte achten Sie unbedingt auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstücks. Nichtbeachtung führt zu Zahnbruch/erhöhtem Verschleiß. Empfehlungen hierzu siehe Seite 963.

Please pay attention to absolutely stable/complete and vibration-free clamping of the work piece. Failure to observe leads to tooth breakage/increased wear. Recommendations can be found on page 963.

Trennen von Dünnschleif bis ca. 3 mm Wandstärke sowie Sandwichmaterial siehe Art. 10 7400 Seite 965

Cutting thin sheet up to approx. 3 mm wall thickness and sandwich material: see item 10 7400 page 965

Trennen von Edelstahl bis ca. 4 mm siehe Art. 10 7300 Seite 964

Cutting stainless steel up to approx. 4 mm: see item 10 7300 page 964

Trennen von Aluprofilen/Alublechen siehe Art. 10 8000 Seite 970 / Art. 11 1100 Seite 979 / Art. 11 1120 Seite 981

Cutting of aluminum profiles/sheets: see item 10 8000 page 970 / item 11 1100 page 979 / item 11 1120 page 981

Trennen von Holz, Kunststoffen, NE-Metallen wie Alu, Baustähle siehe Art. 10 8055 Seite 967

Cutting of wood, plastics, non-ferrous metals like aluminum, mild steels: see item 10 8055 page 967

✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Baustahl	Mild steel
✓		Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Non ferrous materials like alu, copper, brass
✓		Dünnschleif, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics

ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Bleche bis ca. 6 mm Wandstärke. Die höhere Zähnezahl ist bis ca. 3 mm Wandstärke geeignet. Für noch höhere Standzeiten siehe unsere neuen **Super Dry-Cutter Baustähle** Blätter. (Art. 10 7150 / Seite 962).

Sie suchen ein besondere gutes Preis-Leistungsverhältniss dieser Blätter? Sie haben einen hohen Verbrauch an Blättern und wollen / können die Blätter nicht nachschleifen? Dann ist unsere BESTSELLER Reihe das richtige für Sie. Siehe nächste Seite.

The focus is on cutting profile material and sheet metals up to 6 mm wall thickness. The higher number of teeth is suitable up to 3 mm thickness. For higher service lives see our new **Super Dry-Cutter mild steel** blades. (Art. 10 7150 / page 962).

Are you looking for a special price-performance ratio for this blades? You have a high consumption of this blades and do not want or cannot regrind them? Then our BESTSELLER series is right for you. See next page.

Art.							
10 7100 136 010	• 136	1,6/1,2	20/10	30 WWF	2-6-32	-	
10 7100 150 010	• 150	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	-	
10 7100 160 010	• 160	1,8/1,4	20/16	30 WWF	2-6-32	-	
10 7100 180 010	• 180	1,8/1,4	30/20	34 WWF	UNI 1	-	
10 7100 185 010	• 185	1,8/1,4	20/16	34 WWF	2-6-32	-	
10 7100 190 010	• 190	1,8/1,4	30	38 WWF	UNI 1	-	
10 7100 200 010	• 200	2,0/1,6	30	40 WWF	UNI 1	-	
10 7100 210 010	• 210	2,0/1,6	30	40 WWF	UNI 1	-	
10 7100 216 010	• 216	2,0/1,6	30	42 WWF	UNI 1	-	
10 7100 230 010	• 230/235	2,0/1,6	30/25,4	44 WWF	UNI 1	-	
10 7100 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	48 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7100 250 020	• 250	2,2/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7100 260 010	• 260	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7100 270 010	• 270	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7100 280 010	• 280	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7100 300 010	• 300	2,2/1,8	30	60 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7100 300 020	• 300	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7100 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	✓	
10 7100 305 020	• 305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✓	
10 7100 320 010	• 320	2,2/1,8	30/25,4	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7100 330 010	• 330	2,2/1,8	32/30	84 WWF	UNI 2	✓	
10 7100 350 010	• 350	2,2/1,8	30	80 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7100 355 010	• 355	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	✓	
10 7100 355 020	• 355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	✓	
10 7100 355 030	• 355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	✓	
10 7100 400 010	• 400	3,0/2,6	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7100 420 010	• 420	3,0/2,6	30	84 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7100 450 010	• 450	2,8/2,4	30	90 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7100 500 010	• 500	3,0/2,6	30	100 WWF	UNI 1 + UNI 2	✓	

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64 • Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Film
Movie

