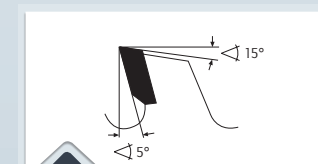
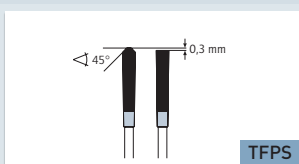


Dry-Cutter Baustähle "Einweg"
Dry-Cutter mild steel "Throw-away"

10 7130



- > Trapez-Flachzahn Positiv Sonder
- > Triple-chip / flat tooth positive special



TFPS

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} /rpmØ 160-200 mm = 3500-3000 min^{-1} /rpmØ 210-250 mm = 2800-1900 min^{-1} /rpmØ 260-330 mm = 1800-1500 min^{-1} /rpmØ 350-400 mm = 1400-1000 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 Dünnblech 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
✓		Dünnbleche, 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.

Blätter der DRY-CUTTER Series werden oftmals stark beansprucht. Durch Zahnbruch oder zu starker Abstumpfung ist ein Nachschärfen oftmals nicht mehr möglich. Hier ist unsere BESTSELLER Serie eine Alternative als „EINWEGKREISSÄGEBLÄTTER“.

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.

Blades of the DRY-CUTTER series are often heavily used. A re-sharpening is due to tooth breakage or excessive blunting often no longer possible. Here is our BESTSELLER series an alternative as "THROW-AWAY" blades

| Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.							
10 7130 136 010	• 136	2,0/1,4	20/10	30 TFPS	2-6-32	-	
10 7130 160 010	• 160	2,2/1,6	20/16	30 TFPS	2-6-32	-	
10 7130 190 010	• 190	2,2/1,6	30	38 TFPS	UNI 1	-	
10 7130 230 010	• 230/235	2,2/1,8	30/25,4	44 TFPS	UNI 1	-	
10 7130 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	48 TFPS	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7130 250 020	• 250	2,2/1,8	30/25,4	60 TFPS	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7130 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	60 TFPS	-	✓	
10 7130 305 020	• 305	2,2/1,8	25,4	80 TFPS	-	✓	
10 7130 355 020	• 355	2,4/2,0	25,4	80 TFPS	-	✓	
10 7130 355 030	• 355	2,4/2,0	25,4	90 TFPS	1-12-55,4	✓	

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

Film
Movie

961

