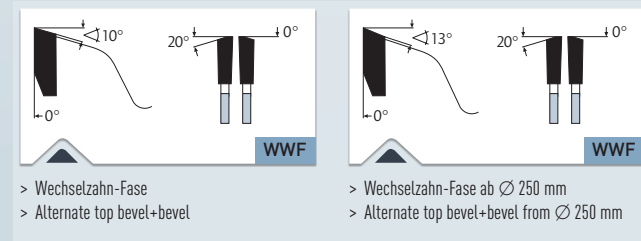


10 7150

Super Dry-Cutter Baustähle
Super 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 Mecut-wachs 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 $\text{min}^{-1}/\text{rpm}$
Ø 160-200 mm	= 3500-3000 $\text{min}^{-1}/\text{rpm}$
Ø 210-250 mm	= 2800-1900 $\text{min}^{-1}/\text{rpm}$
Ø 260-330 mm	= 1800-1500 $\text{min}^{-1}/\text{rpm}$
Ø 350-400 mm	= 1400-1000 $\text{min}^{-1}/\text{rpm}$

Weitere Abmessungen siehe Art. 10 7100 Seite 960

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

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

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

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

For other sizes, see item 10 7100 page 960

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

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

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

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
---	----------	------------

ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Trennen von Profilmaterial sowie Blechen. Profilmaterial Wandstärke ab 3 mm bis 8 mm sowie Bleche ab 3 mm bis 10 mm. Hierfür verwenden Sie bitte die Abmessungen 305 mm mit 60 Zähnen, 355 mm mit 80 Zähnen.

Bei den restlichen Abmessungen empfehlen wir Profilmaterial ab 2 mm bis 6 mm Wandstärke, sowie Bleche ab 2 mm bis 8 mm.

Durch CERMET-Zähne (Keramik) **verdoppelt sich die Standzeit** gegenüber der DRY-CUTTER BAUSTÄHLE, Ausführung Art. 10 7100 Seite 960.

Speziell bei CERMET ist auf absolut feste und vibrationsfreie Befestigung des Werkstückes zu achten. Dies ist ebenfalls wichtig für alle unsere DRY-CUTTER Modelle Art. 10 7100, 10 7130, 10 7300, 10 7400. Siehe hierzu auch nächste Seite „Empfehlungen zum spannen verschiedener Profile.“

The focus is on cutting profile material and sheet metal. Profile material from 3 mm up to 8 mm wall thickness and sheet metal from 3 mm up to 10 mm thickness. Please use here the dimension 305 mm with 60 teeth and 355 mm with 80 teeth.

For all the remaining dimension we recommend: Profile material from 2 mm up to 6 mm wall thickness and sheet metal from 2 mm up to 8 mm thickness.

CERMET teeth (ceramics) approx. **doubles the service life** as compared to our Dry-Cutter mild steel Art. 10 7100 page 960.

CERMET blades needs stable, complete and vibration-free clamping of the work piece. This is also important for all DRY-CUTTER versions such as Article 10 7100, 10 7130, 10 7300 and 10 7400.

See here our recommendation next page "Tips for cutting different shapes".

Art.							
10 7150 136 010	● 136	1,6/1,2	20/10	30 WWF	2-6-32	-	
10 7150 160 010	● 160	1,8/1,4	20/16	32 WWF	2-6-32	-	
10 7150 180 010	● 180	1,8/1,4	30/20	36 WWF	UNI 1	-	
10 7150 190 010	● 190	1,8/1,4	30	38 WWF	UNI 1	-	
10 7150 230 010	● 230/235	2,0/1,6	30/25,4	48 WWF	UNI 1	-	
10 7150 250 010	● 250	2,2/1,8	30/25,4	60 WWF	UNI 1	-	
10 7150 305 010	● 305	2,2/1,8	25,4	60 WWF	-	-	
10 7150 305 020	● 305	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	-	
10 7150 355 010	● 355	2,2/1,8	25,4	80 WWF	-	-	
10 7150 355 020	● 355	2,2/1,8	25,4	90 WWF	1-12-55,4	-	
UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,4							

Film
Movie

