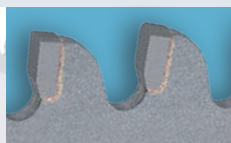
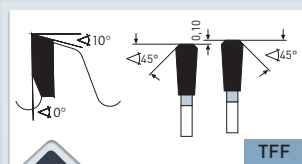


Dry-Cutter Sandwich
Dry-Cutter sandwich

10 7400

BEST
SELLER

- > Trapez-Trapezzahn
- > Triple-chip / triple-chip teeth

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Kapp- und Gehrungssägen, Radial-armsägen, 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...

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 /rpmØ 420-500 mm = 900-700 min⁻¹ /rpm

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

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

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

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.

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

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

ANWENDUNG · APPLICATION

Schwerpunkt ist das Trennen von dünnwandigen Blechen/Profilen aus Baustahl bis zu 3 mm Wandstärke. Hervorragend für Sandwichmaterialien mit dünnen Deckschichten aus Stahl/Alu/Kunststoffen von ca. 0,2-1 mm.

Weiterhin gut geeignet zum Trennen von Blechen/Profilen aus NE-Metallen (Alu, Kupfer, Messing) und Kunststoffen bis ca. 5 mm Wandstärke.

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

Focus is on the cutting thin-walled sheet metal/steel profiles up to 3 mm wall thickness. Great for sandwich materials with thin layers of steel/aluminum/plastics of about 0.2-1 mm.

Also highly suitable for cutting sheets/profiles from non-ferrous metals (Aluminum, copper, brass) and plastics up to 5 mm wall thickness.

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.

| Bestseller – preisreduziert · Bestseller – price reduced

Art.							
10 7400 136 010	• 136	1,6/1,2	20/10	38 TFF	2-6-32	-	
10 7400 160 010	• 160	1,8/1,4	20/16	42 TFF	2-6-32	-	
10 7400 180 010	• 180	1,8/1,4	30/20	48 TFF	UNI 1	-	
10 7400 185 010	• 185	1,8/1,4	20/16	48 TFF	2-6-32	-	
10 7400 190 010	• 190	1,8/1,4	30	48 TFF	UNI 1	-	
10 7400 200 010	• 200	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI 1	-	
10 7400 210 010	• 210	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI 1	-	
10 7400 216 010	• 216	2,0/1,6	30	54 TFF	UNI 1	-	
10 7400 230 010	• 230/235	2,0/1,6	30/25,4	54 TFF	UNI 1	-	
10 7400 250 010	• 250	2,2/1,8	30/25,4	72 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7400 255 010	• 255	2,2/1,8	25,4	72 TFF	-	✓	
10 7400 260 010	• 260	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7400 270 010	• 270	2,2/1,8	30	72 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7400 300 010	• 300	2,2/1,8	30	84 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7400 305 010	• 305	2,2/1,8	25,4	84 TFF	-	✓	
10 7400 320 010	• 320	2,2/1,8	30/25,4	96 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7400 330 010	• 330	2,2/1,8	32/30	96 TFF	UNI 2	✓	
10 7400 350 010	• 350	2,2/1,8	30	100 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7400 355 010	• 355	2,2/1,8	25,4	100 TFF	-	✓	
10 7400 400 010	• 400	2,6/2,0	30	110 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7400 420 010	• 420	2,6/2,0	30	110 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7400 450 010	• 450	2,8/2,4	30	120 TFF	UNI 1 + UNI 2	✓	
10 7400 500 010	• 500	3,0/2,6	30	130 TFF	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

965



Index