

Karnasch® HARTMETALL-BESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

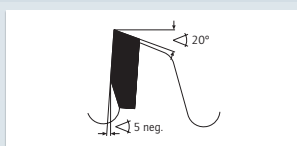
11 1130

Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt · Negativ
Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut · Negative

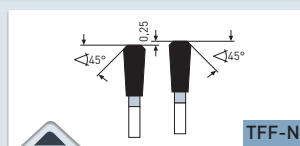


✓ OPTIMAL · OPTIMAL ✓ GUT · GOOD ✓ MÖGLICH · POSSIBLE

✓		Kunststoffe, Plexiglas, Duro- und Thermoplaste	Plastics, plexiglass, acrylics, duro- and thermoplastics
✓		Mineralische/acrylgebundene Massivplatten/Küchenplatten: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®	Mineral/acrylic bound solid boards/kitchen worktops: Corian®, Noblan®, Hi-Macs®, Staron®, Rausolid®, Varicor®
✓		HPL-Duroplastische Schichtstoffplatten/Fassadenplatten: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®	HPL High-Pressure-Laminate solid boards/façade panels: Trespa®, Resopal®, Duropal®, Formica®, Kronospan®, Decodur®
✓		Gips-Zement-Steinwollplatten, Eternit, GFK, CFK, HPL, Mineralwerkstoffe	Gypsum/Cement fibre boards, Rockwool, Eternit, GRP, CFK, HPL, Mineral material
✓		Dünnbleche, Sandwichmaterial, Verbundstoffe	Thin iron sheets, sandwich material, composites
✓		Dünne Profile aus Ne-Metall wie Alu, Messing, Kupfer	Thin profiles made of non ferrous materials like alu, copper, brass



> Trapez Flach Fase Negativ
> Triple-chip/flat tooth negative



TFF-N

MASCHINE · MACHINE

Für Handkreissägen, Tauchsägen, Tisch- und Formatkreissägen, Plattenaufteilsägen, Kappsägen, Akkusägen

For portable circular saws, bench- and sizing saws, panel sizing saws, cross-cut saws, cordless saws.

ANWENDUNG · APPLICATION

Durch spezielles Hartmetall/Zahnform ideal für Fertigschnitte in dünnen Platten und Profilmaterial aus harten Kunststoffen (Thermoplaste) wie: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA (Acrylglas). z.B. Hohlkammerplatten aus PMMA (Acrylglas).

Ebenfalls gut bei abrasiven, zu hohen Schneidenverschleiß führenden Materialien wie: GFK, CFK, Zementplatten, Gipsfaserplatten, Eternit.

Ebenfalls exzellent geeignet für Sandwichmaterialien mit dünnen Deckschichten. Maximale Deckschichtdicke Nicht-Eisen-Metalle / Kunststoffe = 1,0 mm
Maximale Deckschichtdicke Eisenblech = 0,3 mm
Hervorragend auch für dünne Profile bis 1 mm Wandstärke aus Nicht-Eisen-Metalle, wie Alu, Kupfer, Messing.

Durch dünne Schnittbreite wenig Kraftaufwand und Verschnitt. Daher auch ideal für Akku-Maschinen.

Due to special carbide / tooth geometry excellent for finishing cuts in thin plates and profiles made of hard plastics (thermoplastics) such as: PVC, PE, PA, ABS, PS, POM PC, PMMA e.g. hollow section boards of PMMA (acrylic glass).

Also good for abrasive, heavy machining and abrading materials such as: GFK, CFK, fibre cement panels, gypsum, fibre boards, eternit.

Also excellent for sandwich materials with thin layers. Maximum layer thickness for non-ferrous-metals / plastics = 1,0 mm
Maximum layer thickness iron sheet metal = 0,3 mm
Excellent also for thin profiles up to 1 mm thickness made of non-ferrous metal such as aluminum, copper, brass.

Due to thin cutting width little cutting pressure and waste of material. Therefore also ideal for cordless machines.

Film
Movie



1000



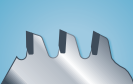



INDUSTRIAL TOOLS DIVISION

Weitere Informationen erhalten Sie telefonisch unter +49 33675-7265-0 oder schreiben Sie eine Mail an mail@karnasch.tools.
For more informations please call +49 33675-7265-0 send a mail to mail@karnasch.tools.

11

Harte Kunststoffe · Abrasive Werkstoffe · Fertigschnitt/Dünnschnitt · Negativ
Hard plastics · Abrasive materials · Finishing-cut/Thin-cut · Negative

11 1130

Art.								
11 1130 120 010	• 120	1,8/1,2	20	48 TFF-N	-	-	-	
11 1130 136 010	• 136	1,8/1,2	20/10	56 TFF-N	2-6-32	-	-	
11 1130 160 010	• 160	1,8/1,2	20/16	64 TFF-N	2-6-32	-	-	
11 1130 190 010	• 190	1,8/1,2	30	72 TFF-N	UNI 1	-	-	
11 1130 200 010	• 200	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-	
11 1130 210 010	• 210	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-	
11 1130 216 010	• 216	2,0/1,4	30	100 TFF-N	UNI 1	-	-	
11 1130 230 010	• 230/235	2,0/1,4	30	108 TFF-N	UNI 1	-	-	
11 1130 250 010	• 250	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	
11 1130 260 010	• 260	2,2/1,8	30	120 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	
11 1130 300 010	• 300	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	
11 1130 305 010	• 305	2,4/1,8	30	128 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	
11 1130 330 010	• 330	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	
11 1130 350 010	• 350	2,4/1,8	30	132 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	-	
11 1130 350 020	• 350	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✓	-	
11 1130 380 010	• 380	2,4/1,8	32	132 TFF-N	UNI 2	✓	-	
11 1130 400 010	• 400	3,1/2,5	30	138 TFF-N	UNI 1 + UNI 2	✓	✓	
11 1130 400 020	• 400	3,1/2,5	32	138 TFF-N	UNI 2	✓	✓	
11 1130 420 010	• 420	3,4/2,8	30	138 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	
11 1130 420 020	• 420	3,4/2,8	40	138 TFF-N	4-12-64 + 2-15-80	✓	✓	
11 1130 450 010	• 450	3,4/2,8	30	144 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	
11 1130 500 010	• 500	3,4/2,8	30	148 TFF-N	2-9-46,4 + UNI 2 + 2-10,5-70	✓	✓	

• Gefertigt/Manufactured 232,50 mm

UNI 1 = 2-7-42 + 2-9-46,40 UNI 2 = 2-10-60 + 2-11-63 + 2-12-64

