

Kjøling forlenger sagbladets levetid

Materiale som skal bearbejdes	Kjølemiddel
Stål, rustfritt stål og blandingsmaterialer	Bor- og skjæreolje 0893 050
Aluminium og alulegeringer	Terpentin og petroleum
Eternitt, plexiglass, plast, gumm, isolasjon	Vann

Uansett hvor godt stikksagbladet skjærer, høye mekaniske og temperaturlastninger forkorter levetiden på stikksagbladet.

Ved skjæring av rustfritt og syrefast, må hastigheten på maskinen reduseres kraftig og evt. pendelbevegelse slås av.

1. Viser tangen
2. Tannet lengde i mm
3. Antall tenner pr. mm
4. Bladets tykkelse
5. Multiblade. Skjærer i både tykke og tynne materialer
6. Bladets kvalitet
7. Ant. pr. pk. og art. nr.
8. Bildene i de røde rammene viser hva bladet er spesielt godt egnet for
9. Anvendelser som bladet kan benyttes til
10. Viser bladets egenskaper
11. Sikkerhetsbilder
12. Art. nr.

Stikksagblader

Fargesystemet gir deg fordeler:

- ▶ 4 forskjellige farger viser hvilket stikksagblad som skal anvendes til hvilket materiale

Tre	Metall	Bygg / Universal	Rustfritt og syrefast stål
-----	--------	------------------	----------------------------

Merking med * gir enda flere fordeler:

Her finnes tre anvendelsesorienterte kvalitetstrinn

- Hver anvendelse har sitt passende stikksagblad
- Gir best mulig kombinasjon mellom arbeidstykkelse og stikksagblad
- Gir best kutteresultat

***** Høykvalitetsblad, gir høy skjærekapasitet og lang levetid**

**** Stikksagblad av høy kvalitet for krevende skjærejobber**

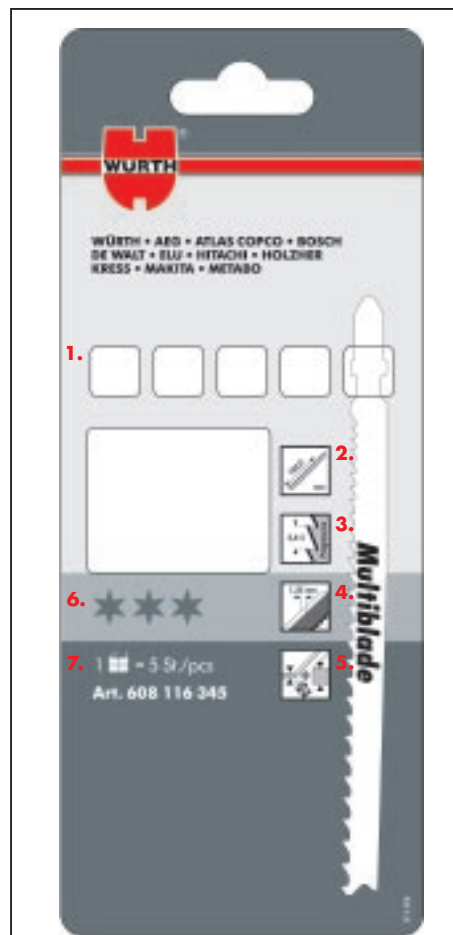
*** Godt standardblad for normale anvendelser**

Spesialblader



Multiblade med progressiv tanninddeling for tynne og tykke materialer, raskt og rent snitt. Meget godt egnet på byggeplasser fordi et og samme blad gjør mange forskjellige jobber.

"Selvforklarende" pakker finnes hos Würth.



Informasjon stikksagblad

Materiale	Tange	Kvalitet	Art.-Nr.	Pk./stk.	Utførelse					
						Tenner pr. mm	Lengde total mm	Tannet lengde mm	Tykkelse mm	
Bygg	Tangen passer til: Würth, STP, AEG, Atlas Copco, Bosch, DeWalt/Elu, Festool, Hilti, Hitachi, Kress, Holz-Her, Makita, Metabo und Skil	***	0608 116 345	1=5		Bi-Metall progressiv	2,4-5	132	105	1,25
			0608 116 346	1=25						
			0615 275 40	1=5		Bi-Metall slipt	4,3	100	74	1,25
			0615 290 33	1=5			3,3	132	91	1,25
			0615 205 40	1=5			4,3	117	106	1,25
		0608 115 95	1=3		HM grov	K30	77	50	0,8	
		**	0615 050 25¹	1=5		Bi-Metall skarp/vikket	2,5	77	53	1,0
			0615 075 30	1=5		Bi-Metall vikket/ frest	3,0	100	75	1,0
			0615 090 25	1=5			2,5	117	90	1,0
			0615 117 105	1=5			1,8	132	107	1,0
		*	0608 116 008^A	1=5		HSS vikket/ frest	3,0	100	75	1,0
			0608 116 009¹	1=5			3,0	100	75	1,0
			0608 116 105	1=5			2,0	132	110	1,0
			0608 116 106	1=5			1,2	132	105	1,0
		***	0615 250 10	1=3		HM slipt	1,0	77	53	1,0
			0615 250 14	1=3			1,4	77	50	1,0
			0615 290 14	1=3			1,0	117	89	1,0

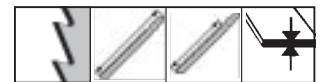
1 = Spesielt for kurvesaging A = Spesielt for aluminium

Informasjon stikksagblad

Materiale	Tange	Kvalitet	Art.-Nr.	Pk./stk.	Utførelse					
						Tenner pr. mm	Lengde total mm	Tannet lengde mm	Tykkelse mm	
Metall	Tangen passer til: Würth, STP, AEG, Atlas Copco, Bosch, DeWalt/Elu, Festool, Hilti, Hitachi, Kress, HolzHar, Makita, Metabo og Skil	***	0608 116 123	1=5		HSS progressiv	1,2-2,6	100	75	1,0
			0608 116 124	1=25						
		**	0608 116 104	1=5		HSS skarp/slipt konisk	2,5	100	75	1,25
			0615 050 12	1=5		Bi-Metall bølget	1,2	77	50	1,0
			0615 050 15	1=5			1,5	77	50	1,0
		0615 050 20	1=5		2,0		77	50	1,0	
		*	0608 116 007	1=5		HSS bølget	0,7	77	50	1,0
			0608 115 93	1=5			1,2	77	50	1,0
			0608 116 006	1=5			2,0	77	50	1,0
			0608 115 94¹	1=5			1,2	77	50	1,0
	Würth SP/Fein	**	0615 150 12	1=5		Bi-Metall bølget	1,2	88	63	1,0
			0615 150 20	1=5			2,0	88	63	1,0
		*	0608 116 088	1=5		HSS bølget	0,7	77	55	0,8
			0608 116 082	1=5			1,2	88	63	1,0
			0608 116 083	1=5			2,0	80	63	1,0
			0608 116 087	1=5			1,2	132	110	1,0
			0608 116 085	1=5			3,0	100	70	1,0

1 = Spesielt for kurvesaging

Informasjon stikksagblad



Materiale	Tange	Kvalitet	Art. nr.	Pk./stk.		Utførelse	Tenner pr. mm	Lengde total mm	Tannet lengde mm	Tykkelse mm
Tre	Würth STP, AEG, Atlas Copco, Bosch, DeWalt/Elu, Festool, Hilti, Hitachi, Kress, Holz-Her, Makita, Metabo und Skil	***	0608 116 234	1=5		HCS progressiv	2-3	117	90	1,35
			0608 116 235	1=25						
			0615 075 40	1=5		Bi-Metall skarp og vikket	4,0	100	75	1,25
		0615 118 33	1=5		Bi-Metall skarp og slipt	3,3	132	108	1,5	
		**	0608 115 91	1=5		HCS skarp og vikket	4,0	100	75	1,25
			0608 115 910	1=25						
			0608 116 91	1=5						
			0608 117 91	1=5						
			0608 118 91	1=5						
			0608 116 113¹	1=5						
			0608 116 100	1=5						
			0608 115 92	1=5						
			0608 115 90	1=5		HCS skarp og konisk slipt	2,5	100	75	1,35
			0608 115 900	1=25						
			0608 116 90	1=5						
			0608 115 89	1=5						
			0608 116 112²	1=5		1,3	77	50	1,0	
			0608 116 111²	1=5		2,5	100	75	1,35	
			0615 075 25	1=5		Bi-Metall skarp og konisk slipt	2,5	100	75	1,25
		*	0608 116 102	1=5		HCS bølget og frest	2,0	77	50	1,0
			0608 116 103¹	1=5		HCS bølget	2,0	77	50	1,0
			0608 116 099	1=5		HCS vikket og frest	3,0	100	75	1,25
		**	0615 175 40	1=5		Bi-Metall frest og konisk slipt	4,0	100	75	1,25
			0608 116 080	1=5		HCS frest og konisk slipt	3,0	88	63	1,25
			0608 116 081	1=5						
			0608 116 086	1=5						

1 = Spesielt for kurvesaging

2 = Omvendt snittretning 3=Spisstannet

0608 116 113=tannet på begge sider